encres DUBUIT

CATALOGUE 2012-2013

Encres

Accessoires

Services

Formation

Quatre sites à votre service

Encres Dubuit

1, rue Isaac-Newton - Z.I. Mitry-Compans - B.P. 214 - 77292 Mitry Cédex

Tél. : 01 64 67 41 60 - Fax : 01 64 67 41 89 - info@encresdubuit.com

Screen Mesh

10-12 rue du Ballon

ZI les Richardets

93160 Noisy le grand

Tél. : 01 48 15 81 20/27

Fax : 01 43 04 40 04

screenmesh@encresdubuit.com

Dubuit Lille

62/1, rue de Cannes

Acti'Centre

59000 Lille

Tél. : 03 20 60 19 99

Fax : 03 20 60 47 55

aglille@encresdubuit.com

Dubuit Lyon

23, rue Lavoisier

Z.I. Mi-Plaine

69680 Chassieu

Tél. : 04 78 90 50 34

Fax : 04 78 90 70 02

aglyon@encresdubuit.com

encres DUBUIT

Votre équipe commerciale

Jo Vanneste : Chef de produit DIGITAL
+32 479 975 167
jvanneste@encresdubuit.com

Pascal Jacquart : SAV numérique
06 85 94 07 38
pjacquart@encresdubuit.com

Bernard Combeau : Chef de produit TEXTILE
06 80 18 07 16
bcombeau@encresdubuit.com

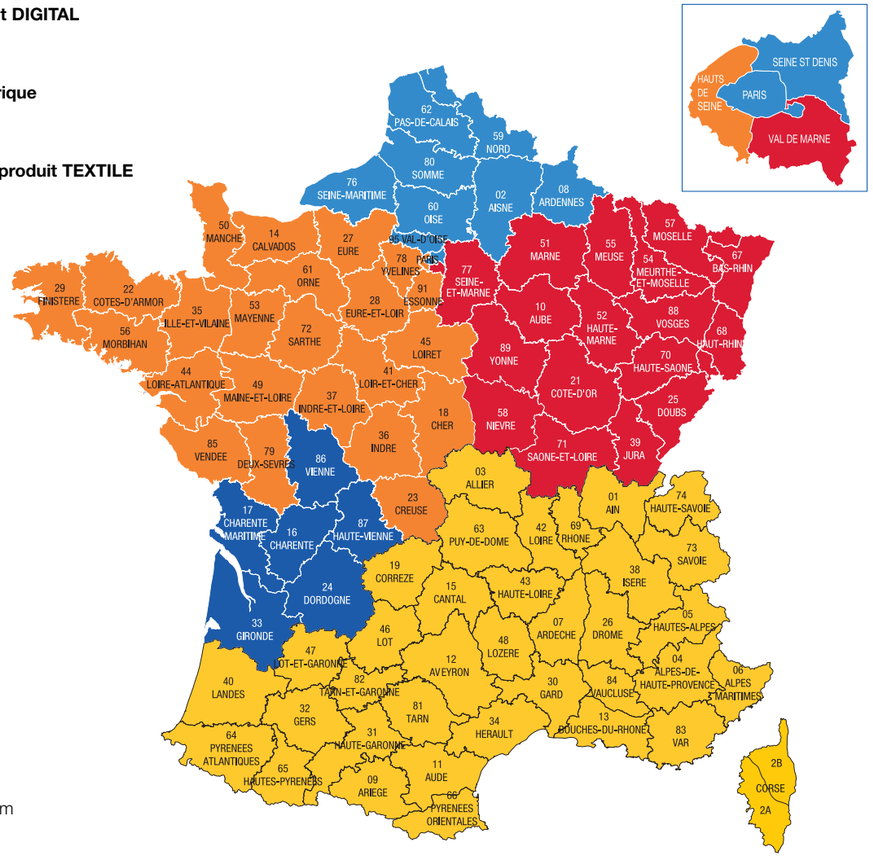
O. DETEUF
06 08 17 05 50
odeteuf@encresdubuit.com

P. GUTHLEBEN
06 70 10 29 71
pguthleben@encresdubuit.com

B. COMBEAU
06 80 18 07 16
bcombeau@dubuit.com

J-P. OLIVETTI
06 07 37 62 81
jpolivetti@encresdubuit.com

S. DEMESSANCE
06 80 45 13 93
cdemessence@encresdubuit.com



Service clients

Commandes encres et accessoires	Virginie Oury	**01 64 67 41 60**	voury@encresdubuit.com
	Virginie Lelandais	**01 64 67 41 67**	vlelandais@encresdubuit.com
Tension et insolation petits écrans		**01 48 15 81 20**	Fax: 01 43 04 40 04
Tension écrans grand format	Jésus Quiros	**01 48 15 81 27**	screenmesh@encresdubuit.com
Studio, maquettes, typons (site Noisy)	Anne Pichon	**01 48 15 81 11**	studio@dubuit.com
	Valérie Groussard	**01 48 15 81 11**	studio@dubuit.com
Coordination technique	Cyrille Cœuret	**01 64 67 41 61**	ccœuret@encresdubuit.com
Assurance qualité	Leïla Benmira	**01 64 67 41 60**	lbenmira@encresdubuit
Comptabilité clients		**01 64 67 41 77**	compta@encresdubuit.com
Comptabilité clients - Service litiges		**01 64 67 41 71**	ckeller@encresdubuit.com
Agence de Lille : écrans, encres, services, accessoires	Olivier Chasseur	**03 20 60 19 99**	aglille@encresdubuit.com
Agence de Lyon : écrans, encres, services, accessoires	Marcello Apréa	**04 78 90 50 34**	aglyon@encresdubuit.com
Direction Commerciale France	Olivier Cocagne	**01 64 67 41 75**	ococagne@encresdubuit.com
Assistante Direction Commerciale France	Christine Da Cruz	**01 64 67 41 75**	cdacruz@encresdubuit.com

Encres Dubuit / Siège et Usine
1, Rue Isaac-Newton – Z.I. Mitry-Compans – 77292 Mitry Mory Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60 – Fax: 01 64 67 41 89 – info@encresdubuit.com

Conditions générales de vente

ARTICLE 1 - APPLICATION DES CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE - OPPOSABILITÉ DES CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE
Les présentes conditions générales de vente sont systématiquement remises à chaque acheteur, pour lui permettre de passer commande, et intégrées aux catalogues du vendeur.

En conséquence, le fait de passer commande de produits référencés en catalogue ou de produits réalisés à la demande de l'acheteur implique l'adhésion entière aux présentes C.G.V.

Aucune condition particulière ne peut, sauf acceptation formelle et écrite du vendeur, prévaloir contre les C.G.V. Toute condition contraire posée par l'acheteur sera, donc, à défaut d'acceptation expresse, inopposable au vendeur, quel que soit le moment où elle aura pu être portée à sa connaissance.

Le fait que le vendeur ne se prévale pas à un moment donné de l'une quelconque des présentes C.G.V. ne peut être interprété comme valant renonciation à se prévaloir ultérieurement de l'une quelconque desdites conditions.

ARTICLE 2 - PRISE DE COMMANDE
Les commandes ne sont définitives que lorsqu'elles ont été confirmées par écrit ou après versement d'un acompte représentant 30 % du montant de la commande.

Le vendeur n'est lié par les commandes prises par ses représentants ou employés que sous réserve d'une confirmation écrite et signée. L'acceptation pourra également résulter de l'expédition des produits.

Le bénéfice de la commande est personnel à l'acheteur et ne peut être cédé sans l'accord du vendeur.

Pour les ventes à crédit, l'accord de l'organisme prêteur et l'envoi par l'acheteur des documents que cet organisme exige éventuellement comme condition de son intervention, sont nécessaires pour la réalisation de la vente.

En cas d'intervention d'un organisme de crédit ou de leasing, les documents ci-dessus mentionnés doivent comporter l'engagement par l'acheteur de signer l'avis de réception à la livraison du matériel.

ARTICLE 3 - MODIFICATION DE LA COMMANDE
Toute modification ou résolution de commande demandée par l'acheteur ne peut être prise en considération que si elle est parvenue par écrit avant l'expédition des produits pour les produits catalogue et avant leur fabrication pour les produits réalisés à la demande de l'acheteur.

Si le vendeur n'accepte pas la modification ou la résolution, les acomptes versés ne seront pas restitués.

ARTICLE 4 - LIVRAISON - OBJET DE LA LIVRAISON
Le vendeur se réserve le droit d'apporter à tout moment toute modification qu'il juge utile à ses produits et, sans obligation les produits précédemment livrés ou en cours de commande, il se réserve le droit de modifier sans avis préalable des modèles définis dans ses prospectus ou catalogues.

ARTICLE 5 - LIVRAISON - OBJET DE LA LIVRAISON
La livraison est effectuée soit par la remise directe du produit à l'acquéreur, soit par simple avis de mise à disposition, soit par la délivrance à un expéditeur ou un transporteur dans les locaux du vendeur.

ARTICLE 6 - LIVRAISON - DÉLAIS
les livraisons ne sont opérées qu'en fonction des disponibilités et dans l'ordre d'arrivée des commandes. Le vendeur est autorisé à procéder à des livraisons de façon globale ou partielle.

Les délais de livraison sont indiqués aussi exactement que possible mais sont fonction des possibilités d'approvisionnement et de transport du vendeur. Les dépassements de délai de livraison ne peuvent donner lieu à dommages-intérêts à retenue ni à annulation des commandes en cours.

Toutefois, si un mois après une mise en demeure restant infructueuse le produit n'a pas été livré, pour toute autre cause qu'un cas de force majeure, la vente pourra alors être résolue à la demande de l'une ou l'autre partie ; l'acquéreur pourra obtenir restitution de son acompte à l'exclusion de toute autre indemnité ou dommages-intérêts.

Sont notamment considérés comme cas de force majeure déchargeant le vendeur de son obligation de livrer : la guerre, l'émeute, l'incendie, les grèves, les accidents, l'impossibilité d'être approvisionné, et plus généralement tout événement revêtant un caractère d'irrésistibilité et d'imprévisibilité.

Le vendeur tiendra l'acheteur au courant, en temps opportun, des cas et événements de force majeure observé. En toute hypothèse, la livraison dans les délais ne peut intervenir que si l'acheteur est à jour de ses obligations envers le vendeur, quelle qu'en soit la cause.

ARTICLE 7 - LIVRAISON - RISQUES
Les produits sont livrables, sauf stipulation contraire, "départ usine, emballage en sus" au lieu convenu ; dans tous les cas ils voyagent aux risques et périls du destinataire auquel il appartient en cas d'avarie ou de manquant, de faire toutes constatations nécessaires et de confirmer ses réserves par acte extrajudiciaire ou par lettre recommandée avec avis de réception auprès du transporteur dans les trois jours qui suivent la réception des marchandises.

Toutes les opérations d'emballages de transport, d'assurance, de manutention, de mise à pied d'œuvre postérieures à la livraison sont à la charge, aux frais, risques et périls de l'acheteur auquel il appartient de vérifier les expéditions à l'arrivée et d'exercer, s'il y a lieu, ses recours contre les transporteurs même si l'expédition a été faite franco.

Nous déclinons toute responsabilité dans le cas où la marchandise arriverait à destination avec avarie.

Le fait d'avoir assuré nous-mêmes ou d'avoir fait assurer un envoi pour le compte de l'acheteur n'engage notre responsabilité que dans la limite des règlements effectués par les compagnies.

Si l'expédition est retardée sur la demande de l'acheteur, le matériel est emmagasiné et manutentionné à ses frais et risques. Nous déclinons toute responsabilité à cet égard.

ARTICLE 8 - RÉCEPTION
Sans préjudice des dispositions à prendre vis-à-vis du transporteur, les réclamations sur les vices apparents ou sur la non-conformité du produit livré au produit commandé ou au bordereau d'expédition, doivent être formulées par écrit dans les huit jours de l'arrivée des produits.

Il appartiendra à l'acheteur de fournir toute justification quant à la réalité des vices ou anomalies constatés. Il devra laisser au vendeur toute facilité pour procéder à la constatation de ces vices et pour y porter remède. Il s'abstiendra d'intervenir lui-même ou de faire intervenir un tiers à cette fin.

Pour les produits vendus en conditionné, les poids et mesures au départ font foi des quantités livrées.

ARTICLE 9 - RETOUR - MODALITÉS
Tout retour de produit doit faire l'objet d'un accord formel entre le vendeur et l'acquéreur. Tout produit retourné sans cet accord serait tenu à la disposition de l'acquéreur pendant une période d'un mois et ne donnerait pas lieu à l'établissement d'un avoir. Au terme de cette période sa destruction sera facturée à l'acquéreur. Les frais et les risques du retour sont toujours à la charge de l'acquéreur.

ARTICLE 10 - RETOUR - CONSÉQUENCES
Toute reprise acceptée par le vendeur entraînera constitution d'un avoir au profit de l'acquéreur, après vérification qualitative et quantitative des produits retournés.

Au cas de vice apparent ou de non-conformité des produits livrés, dûment constaté par le vendeur dans les conditions prévues à l'article 9, l'acheteur pourra obtenir le remplacement gratuit, ou le remboursement des produits, au choix du vendeur, à l'exclusion de toute indemnité ou de dommages-intérêts.

ARTICLE 11 - GARANTIE - EXCLUSION
Les défauts et détériorations provoqués par l'usure naturelle ou par un accident extérieur (montage erroné, entretien défectueux, utilisation anormale...) ou encore par une modification du produit non prévue ni spécifiée par le vendeur, sont exclus de la garantie. De même, la garantie ne jouera pas pour les vices apparents dont l'acquéreur devra se prévaloir dans les conditions de l'article 9.

Enfin, il est formellement convenu que s'agissant de vente effectuée entre professionnels, le vendeur sera exonéré de toute garantie à raison des vices cachés de la chose vendue.

ARTICLE 12 - ESSAI
Toute commande d'encres et consommables passée par un acquéreur non professionnel devra préalablement avoir fait l'objet d'un essai pour permettre à l'acquéreur de s'assurer de la conformité du produit à l'usage auquel il le destine à raison du caractère variable des conditions d'emploi et de la nature des supports.

À défaut d'essai préalable, l'acquéreur non professionnel ne pourra se prévaloir du défaut de conformité de la marchandise à l'usage auquel elle est destinée.

ARTICLE 13 - MAQUETTES - TYPONS ET ÉCRANS
Nos écrans sont réalisés d'après les renseignements fournis par le client, nous n'assurons aucune responsabilité pour les erreurs résultant de données inexactes ou incomplètes.

ARTICLE 14 - ETUDES ET PROJETS
Dans tous les cas, les plans, études et documents sont considérés comme confidentiels et ne peuvent donner lieu ni à communication ni à exécution sans notre autorisation écrite.

ARTICLE 15 - PRIX
Les produits sont fournis au prix en vigueur au moment de la passation de la commande tels qu'indiqués dans les catalogues du vendeur.

Tout impôt, taxe, droit ou autre prestation à payer en application des règlements français, ou ceux d'un pays importateur ou d'un pays de transit, sont à la charge de l'acquéreur.

ARTICLE 16 - FACTURATION
Une facture est établie pour chaque livraison et délivrée au moment de celle-ci à moins qu'ait été délivré un bon de livraison auquel cas une facture récapitulative, se référant à tous les bons de livraison émis, sera établie tous les mois. Cette facture comportera toutes les mentions prévues à l'article 31 de l'ordonnance du 1er décembre 1986.

ARTICLE 17 - PAIEMENT - MODALITÉS
Les factures sont payables, sauf stipulation contraire, comptant à la réception de la facture. Les paiements comptants sont faits avec 2 % d'escompte. En cas de paiement différé ou à terme, constitue un paiement au sens du présent article, non pas la simple remise d'un effet de commerce ou d'un chèque impliquant une obligation de payer, mais leur règlement à l'échéance convenue.

Dans le cas où ils comportent un crédit sous quelque forme que ce soit, le non-paiement d'un seul terme entraînerait de plein droit l'exigibilité de la totalité du crédit consenti. En cas de retard de paiement aux époques fixées, les sommes dues porteront de plein droit intérêts sur la base du taux des avances de la banque de France sans que cette clause nuise à l'exigibilité de la dette. Les termes de paiement ne peuvent être retardés sous quelque prétexte que ce soit, même litigieux.

En cas de vente, de cession, de remise en nantissement ou d'apports en société de son fonds de commerce, ou de son matériel par l'acheteur, comme aussi dans le cas ou l'un des paiements, ou l'acceptation d'une des traites ne sont pas effectués à bonne date, les sommes dues deviennent immédiatement exigibles, quelles que soient les conditions convenues antérieurement. Aucune commande, après confirmation de notre part, ne pourra être résiliée, quel que soit le motif évoqué par l'acheteur.

ARTICLE 18 - PAIEMENT - RETARD OU DÉFAUT
En cas de retard de paiement, le vendeur pourra suspendre toutes les commandes en cours, sans préjudice de toute autre voie d'action, toute somme non payée à l'échéance figurant sur la facture, qu'elle soit identique à celle figurant sur les conditions générales de vente ou différente, entraîne l'application de pénalités d'un montant égal au taux de l'intérêt légal majoré de 4 points.
Ces pénalités seront exigibles sur simple demande du vendeur.
En cas de défaut de paiement, quarante-huit heures après une mise en demeure restée infructueuse, la vente sera résiliée de plein droit si bon semble au vendeur qui pourra demander, en référé, la restitution des produits, sans préjudice de tous autres dommages-intérêts. La résolution frappera non seulement la commande en cause mais aussi toutes les commandes impayées antérieures, qu'elles soient livrées ou en cours de livraison et que leur paiement soit échu ou non. En cas de paiement par effet de commerce, le défaut de retour de l'effet sera considéré comme un refus d'acceptation assimilable à un défaut de paiement. De même, lorsque le paiement est échelonné, le non-paiement d'une seule échéance entraînera l'exigibilité immédiate de la totalité de la dette, sans mise en demeure.

Dans tous les cas qui précèdent, les sommes qui seraient dues pour d'autres livraisons, ou pour toute autre cause, deviendront immédiatement exigibles si le vendeur n'opte pas pour la résolution des commandes correspondantes. L'acheteur devra rembourser tous les frais occasionnés par le recouvrement contentieux des sommes dues, y compris les honoraires d'officiers ministériels.

En aucun cas, les paiements ne peuvent être suspendus ni faire l'objet d'une quelconque compensation sans l'accord écrit et préalable du vendeur. Tout paiement partiel s'imputera d'abord sur la partie privilégiée de la créance, puis sur les sommes dont l'exigibilité est la plus ancienne.

ARTICLE 19 - PAIEMENT - EXIGENCE DE GARANTIES OU RÈGLEMENT
Toute détérioration du crédit de l'acheteur pourra justifier l'exigence de garanties ou d'un règlement comptant ou par traite payable à vue, avant l'exécution des commandes reçues. Ce sera notamment le cas si une modification dans la capacité du débiteur, dans son activité professionnelle, dans la personne des dirigeants ou dans la forme de la société, ou si une cession, location, mise en nantissement ou apport de son fonds de commerce a un effet défavorable sur le crédit de l'acheteur.

ARTICLE 20 - TRANSFERT DES RISQUES
Le transfert des risques sur le produit a lieu dès l'expédition des entrepôts du vendeur. Il en résulte notamment que les marchandises voyagent aux risques et périls de l'acheteur.

ARTICLE 21 - RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ
Les marchandises objet du présent contrat sont vendues avec une clause subordonnant expressément le transfert de leur propriété au paiement intégral du prix en principal et accessoires.

Il est toutefois entendu que la simple remise d'un titre créant une obligation à payer, traite ou autre, ne constitue pas un paiement au sens de la présente clause, la créance originaire du vendeur sur l'acheteur subsistant avec toutes les garanties qui y sont attachées, y compris la réserve de propriété jusqu'à ce que ledit effet de commerce ait été effectivement payé.

Les dispositions ci-dessus ne font pas obstacle dès la livraison des marchandises, au transfert à l'acheteur des risques de perte ou de détérioration des biens soumis à réserve de propriété ainsi que des dommages qu'ils pourraient occasionner. L'acheteur devra souscrire une assurance garantissant les risques nés à compter de la délivrance des marchandises.

Tant que le prix n'aura pas été intégralement payé, l'acheteur devra individualiser les marchandises livrées au titre du présent contrat et ne pas les mélanger avec d'autres marchandises de même nature provenant d'autres fournisseurs. À défaut d'individualisation, le vendeur pourra en exiger le remboursement ou reprendre celles encore en stock.

En cas de saisie-arrêt, ou de toute autre intervention d'un tiers sur les marchandises, l'acheteur devra impérativement en informer le vendeur sans délai afin de lui permettre de s'y opposer et de préserver ses droits. L'acquéreur s'interdit, en outre, de donner en gage ou de céder à titre de garantie la propriété des marchandises.

L'acheteur ne pourra, pour quelque raison ou cause que ce soit, procéder sans l'accord du vendeur à la revente des marchandises acquises en vertu des présentes tant que leur prix n'aura pas été intégralement réglé au vendeur.

Toute modification, transformation ou altération des marchandises est interdite. Si l'acheteur contrevenait à cette interdiction, le vendeur serait, après une mise en demeure par simple lettre, autorisé à reprendre possession des marchandises encore en stock chez l'acquéreur. Toutefois, l'acquéreur est autorisé, dans le cadre de l'exploitation normale de son établissement, à transformer les encres et consommables, objet du présent contrat.

En cas de transformation ou de modification, l'acheteur s'engage à règler immédiatement au vendeur le solde du prix restant dû, sauf à ce qu'avec l'accord exprès du vendeur, il lui cède la propriété des biens résultant de la transformation à titre de garantie de la créance originaire du diit vendeur.

ARTICE 22 - MONTAGE
Les frais de montage et de mise en route sont à la charge de l'acheteur, à moins qu'il en ait été expressément convenu autrement. Ils comprennent les salaires des monteurs, les dépenses occasionnées par les voyages, la nourriture, le logement ainsi que les dépenses pour téléphones, télégrammes et transport de l'outillage des monteurs. Avant l'installation d'un matériel, sont à la charge de l'acheteur, les arrivées de fluides (électricité, air comprimé, eau) ainsi que les évacuations nécessaires. Le travail des techniciens consiste uniquement dans l'installation, la mise en route et la présentation des machines ainsi que dans les instructions au personnel de l'acheteur. L'acheteur doit pourvoir sans frais à la mise à disposition pour le montage des aides et moyens mécaniques nécessaires.

L'acheteur doit assurer le matériel contre tout dommage ainsi que tout personnel mis à disposition contre les accidents et la maladie et nous adresser la confirmation de l'assureur couvrant tous ces risques. Nous déclinons toute responsabilité pour dommages, maladies et accidents survenus durant le montage et la mise en route.

ARTICE 23 - COMPÉTENCE - CONTESTATION - LOI APPLICABLE
De convention expresse le présent contrat est soumis à la loi française. Pour tout litige susceptible de s'élever entre les parties quant à la formation, l'exécution ou l'interprétation du présent contrat seul sera compétent le tribunal de commerce de BOBIGNY.

LES INDICATIONS ET ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS CE CATALOGUE NE SONT DONNÉES QU'À TITRE INDICATIF ET NE PEUVENT, EN AUCUN CAS, ENGAGER LA SOCIÉTÉ

Sommaire

5 Graphique

6 Evograf
8 Multiplus
10 Multimate
12 Graphiplus
14 Uvimax
16 Multiplak
18 Uviplak RI
20 8 MK
22 5 DMX
24 2 AMX
26 Polyflex
28 Vernis UV
29 Vernis UV
30 Vernis UV
31 Membrane Switch
32 Série 6800
34 Série 7400
36 Série 7800
38 Série 2800
40 Série 17000

43 Encres numériques

44 Encres UV Evojet
46 Encres Solvant Digital Lyson®
47 Grand Encrage

49 Industrie

50 Uviglass
52 Polyglass
54 Polyplus
56 Polyflex
58 Polyplak
60 Série 8500
62 Série 24800
64 Tampo 150
66 Tampo D-PAD

69 Étiquettes

70 Rotoprint/Rotogloss
72 Labelprint
74 5 DMX

77 Encres Textile

78-79 Encres Plastisol Wilflex
80-81 Encres Plastisol Wilflex
82 Machines M&R
83 Encres aqueuses CHT BEZEMA

85 Produits spéciaux

86 Tableau de sélection des diluants
87 Tableau de sélection des encres
88 Produits spéciaux pour encre à solvants
88 Produits spéciaux pour encres UV
89 Additifs spéciaux UV
89 Ors et aluminium
90 Diluants et solvants et durcisseurs

91 Accessoires, Services, Formation

92 Studio, maquettes PAO, typons
93 Tissus polyester ou nylon
93 Cadres aluminium
94 Cadres spéciaux
94 Petits écrans
95 Newman Roller Frames®
97-102 Produits CPS
104-105 Ligne Chimie émulsions Saatichem
107 Tension - Enduction
108-110 Racles
111 Accessoires
112 Produits de nettoyage
113 Produits de contrôle
114 Produits de test
115 Forsei - Formation
116 Conseils généraux d'utilisation

PLV
Face avant
Affiches

Adhésifs
Bâches

Graphique

SÉRIGRAPHIE UV

6 **Evograf**
Papiers, cartons, PVC, polystyrènes, polycarbonates, PETG, Forex, Priplak®, Akilux®…

8 **Multiplus**
Papiers, cartons, PVC auto-adhésifs, PVC rigides, polystyrènes, polycarbonate.

10 **Multimate**
Papiers, cartons, PVC auto-adhésifs, PVC rigides, polystyrènes, polycarbonate.

12 **Graphiplus**
Cartons ondulés, papiers divers, PLV et displays, affiches Abribus.

14 **Uvimax**
Auto-adhésifs, décoration des PVC.

16 **Multiplak**
Encre pour papiers, cartons, et certains plastiques.

18 **Uviplak RI**
Polyoléfines (plaques) traitées par effet CORONA tels Priplak®, Akylux®.

20 **8 MK**
Papiers, cartons, PVC auto-adhésifs.

22 **5 DMX**
Papier, carton et PVC autocollant.

24 **2 AMX**
PVC, polystyrènes.

26 **Polyflex**
Polycarbonate, polyester top-coaté, PVC mat pour cartes de crédit.

28 **Vernis UV**
A 404/21 Papiers, cartons, PVC semi-rigides.

29 **ST 888/226/477** Papiers, cartons imprimés en sérigraphie ou en offset, PVC.

30 **Credit Card** PVC semi-rigides ou rigides, PVC auto-adhésifs.

31 **Membrane Switch** Polycarbonate, polyesters top-coatés, PVC rigides ou semi-rigides.

SÉRIGRAPHIE SOLVANT

32 **Série 6800**
PVC, polystyrène (même plaxé), feuilles acryliques (type Plexiglas...), polycarbonate, ABS, résine acétal.

34 **Série 7400**
Cuir, voiles de bateau, sacs de sport, vêtements en “Tyvek©” 14 et 16, coton, Nylon, polyester, tissus enduits, mousses et vernis polyuréthanes.

36 **Série 7800 SL 900**
Adhésifs haut de gamme.

38 **Série 2800**
PVC souple et rigide, polyester traité, polycarbonate.

40 **Série 17000**
Tous types de papiers et cartons, bois et dérivés, métaux peints, “Polyart”, “Synteape”, cartons et papiers métallisés.

Encre UV
Série Evograf

SÉRIGRAPHIE

Avantages

La série Evograf est une encre UV prête à l'emploi, faible odeur résiduelle, très souple.

Applications

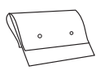
Papiers, Cartons, PVC, Polystyrènes, Polycarbonates, PETG, Forex, Priplak®, Akilux®…

Applications
Encre pouvant être imprimée sur de nombreux supports tels que : papiers, cartons, PVC, polystyrènes, polycarbonates, PETG, Forex, Prilak®, Akylux®...
La souplesse de l'encre permet des impressions recto verso.
A noter que sur bâches PVC il y a un risque de remontée de plastifiants.

Bonne brillance et bonne opacité, Très bonne accroche.
Accepte les pliages à chaud.
L'encre Evograf a une rhéologie permettant une très grande stabilité chromique lors de longs tirages.
Sur supports tels que Prilak®, Akylux®, Evograf peut être utilisée sans ajout de durcisseur (tension de surface du support > 42 dynes).

Dans le cas contraire où lors de demande de résistance à l'eau où aux intempéries, l'ajout du durcisseur AM9192 (2 à 5%) est nécessaire.
Dilution
Diluant MPG.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner le maximum d'informations type de support et couleur, maille utilisée, échantillon de la teinte.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction du dépot et de la puissance des lampes.

Nettoyage
Solvants ECO N, 93801

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série Evograf

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 5 KG	CODE TINE METAL 20KG
Encres quadri			
Jaune	438	BEVG438C	BEVG438T
Magenta	460	BEVG460C	BEVG460T
Magenta Bleuté	422	BEVG422C	BVEG422T
Cyan	450	BEVG450C	BEVG450T
Noir	410	BEVG410C	BEVG410T
Base	098	BEGG098C	BEGG098T
Diluant	MPG	voir tarif page diluants / durcisseurs	
Durcisseur	AM9192	voir tarif page diluants / durcisseurs	

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série Multiplus

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Prête à l'emploi.
Faibles odeurs résiduelles.
Adhérence sur la plupart des supports couramment utilisés.

Applications

Papiers, cartons,
PVC rigides, polystyrènes,
polycarbonate...

Applications
Cette encre est destinée particulièrement à l'impression des : papiers, cartons, PVC rigides, polystyrènes, polycarbonate. Il est possible d'utiliser cette encre sur certains supports tels que Prilak®, Akylux® en ajoutant, si nécessaire 3 à 5% de durcisseur ST305 ou AM 9192.
Dans le cadre d'impression sur PVC souple ou sur vinyl, il peut y avoir un risque de fragilisation du support.

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Satiné brillant.

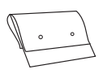
Impression
Machines semi automatiques ou automatiques.

Dilution
Diluant MPG.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation et surtout ne jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et couleur, la maille utilisée, échantillon de la teinte...

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1(simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction du dépôt et de la puissance des lampes.

Nettoyage
Solvants H, ECO N, 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Multiplus

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune moyen	710		BMUL710C
Jaune orange	720		BMUL720C
Mandarine	730		BMUL730C
Vermillon	740		BMUL740C
Rouge foncé	750		BMUL750C
Rose	760		BMUL760C
Violet	770		BMUL770C
Bleu primaire	780		BMUL780C
Warm red	220		BMUL220C
Bleu réflex	270		BMUL270C
Vert émeraude	790		BMUL290C
Noir de mélange	701		BMUL701C
Blanc de mélange	702		BMUL702C
Noir opaque	703		BMUL703C
Blanc super-opaque	706		BMUL704C
Opacité	12447	BMUL080K	BMUL080C
Base	095		BMUL095C
Base thixo	098		BMUL098C
Vernis	090		BMUL090C
Vernis	091		BMUL091C
Encres quadri			
Jaune froid 6/7 L	430		BMUL430C
Jaune chaud 5/6 L	440		BMUL440C
Magenta 7/8 L	420		BMUL420C
Magenta 7/8 L	460		BMUL460C
Cyan	450		BMUL450C
Noir	410		BMUL410C
Série SL Multiplus/900 pour très haute résistance lumière			
Jaune	931	BMUL931K	
Orange	933	BMUL933K	
Rouge	935	BMUL935K	
Rouge foncé	939	BMUL939K	
Diluant	MPG	DMPG.L	DMPG.Q
Durcisseur	ST305	BDIV305K	
Durcisseur	AM9192	E9192K	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre UV
Série Multimate

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre multisupport.
Prête à l'emploi. Reste très souple, pour un façonnage aisé. Très bonne adhérence intercouches.

Applications

Papiers, cartons,
PVC auto-adhésifs,
PVC rigides, polystyrènes,
polycarbonate...

Applications
Cette encre est destinée particulièrement à l'impression des : papiers, cartons, PVC auto-adhésifs, PVC rigides, polystyrènes, polycarbonate. Sur PMMA, essai préalable indispensable.
Il est possible d'utiliser cette encre sur certains supports tels que Priplak©, Akylux© en ajoutant 3 à 5% de durcisseur AM 9192.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Satiné mat.

Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

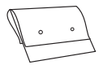
Dilution
Diluant MPG.

Ne pas utiliser le diluant 6E.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation ; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 15 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série Multimate

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune moyen	710		BMTM710C
Jaune orange	720		BMTM720C
Mandarine	730		BMTM730C
Vermillon	740		BMTM740C
Rouge foncé	750		BMTM750C
Rose	760		BMTM760C
Violet	770		BMTM770C
Bleu primaire	780		BMTM780C
Warm red	220		BMTM220C
Bleu reflex	270		BMTM270C
Vert émeraude	790		BMTM790C
Noir	701		BMTM701C
Blanc	702		BMTM702C
Base	O95		BMTM095C
Base thixo	O98		BMTM098C
Encres quadri			
Jaune froid 6/7 L	430		BMTM430C
Jaune chaud 5/6 L	440		BMTM440C
Magenta 7/8 L	420		BMTM420C
Cyan	450		BMTM450C
Noir	410		BMTM410C
Série SL Multimate 900 pour très haute résistance lumière			
Jaune	795/931	BMTM931K	
Orange	933	BMTM933K	
Rouge	935	BMTM935K	
Rouge Foncé	939	BMTM939K	
Diluant (bidon 1 litre)	MPG	DMPG.L	DMPG.Q

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série Graphiplus

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Prête à l'emploi.
Faibles odeurs résiduelles.
Spécialement étudiée pour l'impression de travaux de courte durée.

Applications

Cartons ondulés, compacts, papiers divers, PLV et displays, affiches abribus.

Applications
Impression sur : cartons ondulés (y compris microcannelures), cartons compacts, papiers divers, PLV et displays, affiches Abribus. Bonne brillance, très bonne opacité, bonne souplesse.
Il est possible d'utiliser cette encre sur certains supports tels que Prilak®, Akylux® en ajoutant, si nécessaire 3 à 5 % de durcisseur ST305 ou AM 9192.
Dans le cadre d'impression sur PVC souple ou sur vinyl, il peut y avoir un risque de fragilisation du support.

Aspect
Brillant

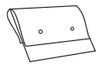
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution
Diluant MPG.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation ; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140/34 à 180/31 (fils/cm).



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.
Dans le cas d'impression recto-verso, et notamment sur supports fins, bien vérifier qu'après polymérisation le support ne devienne cassant.

Nettoyage
Solvants H, ECO N, 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Graphiplus

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 5 KG	FÛT DE 20KG
Encres quadri			
Jaune 2/3 L	436		BGPL436T
Magenta 3/4 L	422		BGPL422T
Magenta 2/3 L	424		BGPL424T
Cyan	450		BGPL450T
Noir	410		BGPL410T
Base thixo	098		BGPL098T
Diluant (bidon 1 L)	MPG		DMPG.L
Diluant (bidon 5 L)	MPG		DMPG.Q
Durcisseur	AM9192		E9192K
Durcisseur	ST305		BDIV305K
Eco system EDA			
Jaune moyen	710	BGPL710C	
Jaune orange	720	BGPL720C	
Mandarine	730	BGPL730C	
Vermillon	740	BGPL740C	
Rouge foncé	750	BGPL750C	
Rose	760	BGPL760C	
Violet	770	BGPL770C	
Bleu primaire	780	BGPL780C	
Vert émeraude	790	BGPL790C	
Noir	703	BGPL703C	
Noir de mélange	701	BGPL701C	
Blanc de mélange	702	BGPL702C	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

QUATRE SITES À VOTRE SERVICE

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier
Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

ENCRES DUBUIT
1 rue Isaac-Newton Z.I.
Mitry-Compans – BP 214
77292 Mitry Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60
Fax : 01 64 67 41 89
cdacruz@encresdubuit.com

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes
Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon
ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

Encre UV

Série Uvimax

Avantages

Très grande souplesse. Ne provoque aucune fragilisation des PVC fins imprimés en recto-verso.
N'existe qu'en version SL très longue durée. Pour adhésifs haut de gamme.

Applications

Auto-adhésifs, décoration des PVC.

Applications
Encre destinée à l'impression des auto-adhésifs haut de gamme utilisés pour les décors de véhicules et la décoration des PVC semi-rigides pour bannières. Très grande souplesse permettant l'impréssion de vitrophanie sans fragilisation du support. Cette série présente naturellement, de part sa formulation spécifique, une bonne résistance aux intempéries et une grande solidité lumière (7/8 sur l'échelle des laines).

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Brillant

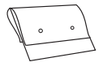
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution
Diluant MPG.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex**.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série Uvimax

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune SL	931	BUVM931K	BUVM931C
Orange SL	933	BUVM933K	BUVM933C
Rouge SL	935	BUVM935K	BUVM935C
Rouge foncé SL	939	BUVM939K	BUVM939C
Rose SL	960	BUVM960K	BUVM960C
Violet SL	970	BUVM970K	BUVM970C
Bleu SL	980	BUVM980K	BUVM980C
Vert émeraude	990	BUVM990K	BUVM990C
Noir de mélange	901		BUVM901C
Blanc	702/706		BUVM702C
Noir opaque	903		BUVM903C
Base	095		BUVM095C
Vernis brillant	090 HCC3943		BUVM3943C
Vernis brillant pour pose	AT HCC 4249		BUVM4249C
Opacité	H0769		BDIVH0769C
Encres quadri			
Base	098		BUVM098C
Magenta	7/8 L 420		BUVM420C
Jaune	6/7 L FROID 430		BUVM430C
Jaune chaud	6/7 L 440		BUVM440C
Cyan	450		BUVM450C
Noir	410		BUVM410C
Diluant	MPG	voir tarif page diluants / durcisseurs	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre UV
Série Multiplak

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre brillante à faible odeur résiduelle pour PLV.

Applications

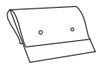
Polyoléfines (plaques) traitées par effet Corona, PLV papiers cartons et certains plastiques.

Applications
Cette série d'encre brillante prête à l'emploi et monocomposante est destinée à l'impression d'une grande variété de supports plastiques. **Dans le cas d'impression de feuille de polypropylène, vérifier que la tension de surface est supérieure à 40 dyn/cm. Dans le cas contraire, l'utilisation du durcisseur AM9192 à raison de 3 à 5% est impérative.**
Cette version est utilisable en flash curing.
Vérifier, par un test au Scotch, en sortie de tunnel, qu'il ne reste pas de traces d'encre non polymérisée sur le support.

Important : Cette série est conçue pour limiter au maximum tout problème de superposition, notamment l'adhérence intercouches, particulièrement en quadrichromie.
En cas de demande de résistance à l'eau et à l'humidité, il est impératif d'utiliser les durcisseurs AM9192 ou ST305. Dans le cas de résistance prolongée en extérieur, utiliser la série Uviplak RI. L'épaisseur du film déposé peut aller du simple au double avec un même écran et ce suivant : les machines utilisées, les méthodes de clichage, le choix des racles et contre racles ainsi que leur angle d'utilisation.

Aspect
Brillant
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
En principe, prête à l'emploi. Il est néanmoins possible d'ajuster la viscosité en ajoutant du diluant MPG, sans excéder 10%.
Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Il est possible avec cette encre d'utiliser des écrans très ouverts (maille 140). Dans ce cas, l'incorporation de base est nécessaire afin d'obtenir une polymérisation complète du film d'encre. Il n'y a aucune limite au pourcentage de base que l'on peut ajouter.
À l'inverse, l'emploi d'écrans très fins (165/180) entraîne une diminution de l'épaisseur d'encre déposée, ce qui accroît la vitesse de polymérisation. La forte concentration pigmentaire de ces encres permet l'utilisation de tels écrans. L'épaisseur du film déposé peut aller du simple au double avec un même écran et, ce, suivant les machines utilisées, les méthodes de clichage, le choix des racles et contre-racles ainsi que leur angle d'utilisation.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 75 shores.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Nettoyage
Solvants H, ECO N, 93801.

Codification de la série Multiplak

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune moyen	710		BMLK710C
Jaune orange	720		BMLK720C
Mandarine	730		BMLK730C
Vermillon	740		BMLK740C
Rouge foncé	750		BMLK750C
Rose	760		BMLK760C
Violet	770		BMLK770C
Bleu primaire	780		BMLK780C
Vert émeraude	790		BMLK790C
Encres quadri			
Jaune froid 6/7 L	430		BMLK430C
Jaune 6/7 L	440		BMLK440C
Magenta 7/8 L	420		BMLK420C
Cyan	450		BMLK450C
Noir	410		BMLK410C
Base	098		BMLK098C
Noir de mélange	701		BMLK701C
Blanc de mélange	702		BMLK702C
Blanc mat	H1513		BDIVH1513C
Noir opaque	703		BMLK703C
Blanc opaque	706		BMLK706C
Base	095		BMLK095C
Vernis pour poudre	091		BMLK091C

Diluant	MPG	voir tarif page diluants / durcisseurs
Durcisseur	AM9192	voir tarif page diluants / durcisseurs

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV

Série Uviplak RI

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Très haute résistance aux intempéries.

Applications

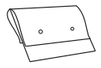
Polyoléfines (plaques) traitées par effet Corona tels Priplak®, Akylux®.

Applications
Cette série d'encre brillante est destinée à l'impression des polyoléfines (plaques) traitées par effet Corona (traitement > 40 dyn/cm) tels Prilak®, Akylux®...
Cette encre est à utiliser avec le durcisseur ST 305 à raison de 3 à 5%. La durée de vie du mélange ainsi obtenu est d'environ une demi-journée de travail.
L'adhérence optimale est obtenue dans un laps de temps variant de 24 à 48 heures.
Cependant, l'adhérence immédiate est suffisante pour permettre la manipulation et l'empilage des feuilles imprimées sous réserve d'une bonne polymérisation en profondeur : on vérifie par un test au Scotch en sortie de tunnel qu'il ne reste pas de traces d'encre non polymérisée sur le support. Il est possible d'accélérer le processus d'adhérence en étuvant les impressions 1/2 heure à 80° C, ce qui permet de vérifier l'accrochage définitif sans attendre 48 heures.
Important : en cas de superposition, en particulier en quadrichromie, il est impératif d'effectuer la totalité du travail dans un délai n'excédant pas 24 heures.
Au-delà, l'adhérence entre couches est altérée, voire inexistante.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.
Aspect
Brillant.

Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
Cette encre est, en principe, prête à l'emploi. Il est néanmoins possible d'ajuster la viscosité en ajoutant du diluant 6E (contient de la NVP), soit du diluant ST 156 (exempt de NVP), sans excéder 10%. Le choix du diluant se faisant en fonction d'essais préalables, le diluant 6E permettant une meilleure adhérence dans des cas critiques.
Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**

Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Uviplak RI

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Eco system EDA

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Jaune primevère	300		BPLK300C
Jaune moyen	310		BPLK310C
Jaune orange	320		BPLK320C
Mandarine	330		BPLK330C
Vermillon	340		BPLK340C
Rouge foncé	350		BPLK350C
Rose	360		BPLK360C
Violet	370		BPLK370C
Bleu primaire	380		BPLK380C
Vert émeraude	390		BPLK390C
Noir de mélange	601		BPLK601C
Noir opaque	GS813		BPLK603C
Blanc	606		BPLK606C

L'ECO system UVIPLAK peut être fourni en qualité thixotropique : tarif = + 25%.

Vernis brillant	090		BPLK090C
Base	095		BPLK095C
Base thixo	098		BPLK098C

Encres quadri

Jaune 6/7 L	430		BPLK430C
Jaune 5/6 L	440		BPLK440C
Magenta 7/8 L	420		BPLK420C
Cyan	450		BPLK450C
Noir	410		BPLK410C

Série SL Uviplak/900 pour très haute résistance lumière

Jaune	931		BPLK931K
Orange	933		BPLK933K
Rouge	935		BPLK935K
Rouge foncé	939		BPLK939K

Diluant sans NVP (bidon 1 L et 5 L)	ST156	D156.L	D156.Q
Diluant contenant NVP (bidon 1 L et 5 L)	6E	D6E.L	D6E.Q
Durcisseur	ST305	E9192K	E9192K

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre UV
Série 8 MK

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Aspect mat velouté exceptionnel.
Thixotropie autorisant des finesses extrêmes (jusqu'à trame 200).
Souplesse et facilité d'emploi.

Applications

Papiers, cartons, PVC auto-adhésifs.

Applications
Encre destinée à l'impression des : papier, carton et PVC auto-adhésifs. Elle est aussi utilisable sur certains PVC rigides mats ou brillants, papiers métallisés traités avec un "top-coating" vinylique.
Dans le cas d'impression sur électrostatique, il est recommandé de ne pas faire de découpe à fond perdu, un bord d'au moins 5 à 10 mm de vinyle sans encre ni vernis autour de l'impression est nécessaire.
Cette encre n'est pas destinée aux impressions devant résister aux intempéries (dans ce cas, nous consulter).
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Mat.

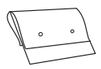
Impression
Machines manuelles, semi-automatiques ou automatiques.

Dilution
Les encres de la série 8 MK doivent être diluées à la viscosité d'emploi nécessaire au travail envisagé. Ce pourcentage peut varier de 5 à 15% maximum.
Diluant MPG (exempt de NVP).
Diluant 6E : pour accrochage difficile (contient de la NVP).

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex**.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation ; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Codification de la série 8 MK

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune primevère	300		B8MK300C
Jaune moyen	300		B8MK310C
Jaune orange	320		B8MK320C
Mandarine	330		B8MK330C
Vermillon	340		B8MK340C
Rouge foncé	350		B8MK350C
Rose (ancien 360)	420		B8MK420C
Violet	370		B8MK370C
Bleu primaire (ancien 380)	450		B8MK450C
Vert émeraude	390		B8MK390C
Base	095		B8MK095C
Base thixio	098		B8MK098C
Noir	601		B8MK601C
Blanc	602		B8MK602C
Vernis	090 (HLM2878)		BDIVHLM2878C
Encres quadri			
Jaune froid 6/7 L	430		B8MK430C
Jaune chaud 5/6 L	440		B8MK440C
Magenta 7/8 L	420		B8MK420C
Cyan	450		B8MK450C
Noir	410		B8MK410C
Diluant (avec NVP) bidon 1 L ou 5 L	6 E	D6E.L	D6E.Q
Diluant (sans NVP) bidon 1 L ou 5 L	MPG	DMPG.L	DMPG.Q

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série 5 DMX

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Polyvalence des supports.
Très grande brillance.
Utilisation facile.

Applications

Papier, carton et PVC autocollant.

Applications
Encre destinée à l'impression des : papier, carton et PVC autocollant. Elle est aussi utilisable sur certains PVC rigides mats ou brillants (type cartes de crédit). Dans l'étiquette en continu, la 5 DMX trouve son emploi sur la plupart des supports utilisés dans ce type d'activité et tout particulièrement le PVC, les papiers métallisés revêtus de "top coating" exclusivement vinylique, la plupart des papiers y compris certains chromecoat, ainsi que les supports PE ou PP revêtus impérativement d'un top-coating.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité, notamment dans le cas de PE ou PP, la nature ainsi que l'épaisseur des "top coating" pouvant varier.

Aspect
Très brillant.

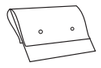
Impression
Machines manuelles, semi-automatiques, automatiques et impression en continu (étiquette).

Dilution
Pour être utilisables, les encres de la série 5 DMX doivent être impérativement diluées de 10% minimum. 2 types de diluants sont à votre disposition :
Diluant 5 DMX : à utiliser sur PVC, dans le cas d'accrochage difficile. (contient de la NVP).
Diluant HGM 4628, exempt de NVP.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex**.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série 5 DMX

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune primevère	300		BDMX300C
Jaune moyen	310		BDMX310C
Jaune orange	320		BDMX320C
Mandarine	330		BDMX330C
Vermillon	340		BDMX340C
Rouge foncé	350		BDMX350C
Rose	360		BDMX360C
Violet	370		BDMX370C
Bleu primaire	380		BDMX380C
Vert émeraude	390		BDMX390C
L'ECO system 5 DMX peut être fourni en qualité thixotropique : tarif = + 25%.			
Noir	601		BDMX601C
Noir opaque	ST632		BDMX632C
Blanc	602/606		BDMX602C
Blanc non jaunissant (Diluant 6E)	5DM/602		B5DM602C
Vernis opaque	090		BDMX090C
Base	095		BDMX095C
Base (métal)	091		BDMX091C
Diluant (avec NVP)	5DMX	D5DMX.L	D5DMX.Q
Diluant	HGM4628		D4628Q

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série 2 AMX

Avantages

Très grande facilité d'utilisation.
Polyvalente pour différents supports.
Peu sensible aux problèmes d'électricité statique.

Applications

PVC,
polystyrènes.

Applications
Impression sur support rigides : PVC, polystyrènes.

Aspect
Très brillant.

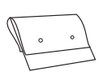
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution
Il est possible d'ajuster la viscosité de l'encre en fonction du travail à réaliser et des conditions d'utilisation. Ce pourcentage peut varier de 5 à 10% minimum et atteindre 20% maximum.
Différents types de diluants sont à votre disposition :
Diluant 6E : polyvalent (contient de la NVP).
Diluant ST 178 : standard (exempt de NVP).
Attention : l'utilisation du diluant ST178 peut poser des problèmes d'adhérence sur certains PVC et polystyrènes.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série 2 AMX

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system			
Jaune primevère	300	BAMX300K	
Jaune moyen	310	BAMX310K	
Jaune orange	320	BAMX320K	
Mandarine	330	BAMX330K	
Vermillon	340	BAMX340K	
Rouge foncé	350	BAMX350K	
Rose	360	BAMX360K	
Violet	370	BAMX370K	
Bleu primaire	380	BAMX380K	
Vert émeraude	390	BAMX390K	
Noir	601	BAMX601K	
Blanc	602/606	BAMX602K	BAMX602C
Blanc non jaunissant	2AM/602		B2AM602C
Blanc super opaque	HCC3277	BAMX3277K	
L'ECO system 2 AMX peut être fourni en qualité thixotropique : tarif = + 25%.			
Vernis	090	BAMX090K	BAMX090C
Base	095	BAMX095K	BAMX095C
Base thixo	098		BAMX098C
Vernis pour poudre	091	BAMX091K	BAMX091C
Encres quadri			
Jaune froid 6/7 L	430		BAMX430C
Jaune chaud 5/6 L	440		BAMX440C
Magenta 7/8 L	420		BAMX420C
Cyan	450		BAMX450C
Noir	410		BAMX410C
Série SL 2 AMX/900 pour très haute résistance lumière			
Jaune	931	BAMX931K	
Orange	933	BAMX933K	
Rouge	935	BAMX935K	
Rouge foncé	939	BAMX939K	
Diluant contenant NVP	6 E	D6E.L	D492.Q
Diluant sans NVP	ST178	D178.L	D178.Q

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série Polyflex

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Souplesse exceptionnelle pour thermoformage et embossage. Conçue pour le découpage dans l'impression. Laminable à chaud (pressage sans "overlay").

Applications

Polycarbonate, polyester top-coaté, PVC mat pour cartes de crédit.

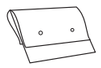
Applications
La série Polyflex est une encre prête à l'emploi, étudiée pour des supports tels que : polycarbonate, polyester top-coaté, PVC mat pour cartes de crédit.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Brillant.
Impression
Machines manuelles, semi-automatiques et automatiques.
Dilution
Diluant MPG
Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**

Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Codification de la série Polyflex

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune moyen	710	BPFL710K	
Jaune orange	720	BPFL720K	
Mandarine	730	BPFL730K	
Vermillon	740	BPFL740K	
Rouge foncé	750	BPFL750K	
Rose	760	BPFL760K	
Violet	770	BPFL770K	
Bleu primaire	780	BPFL780K	
Vert émeraude	790	BPFL790K	
Noir de mélange	701		BPFL701C
Noir opaque (fab. sur demande)	255	BPFL255K	BPFL255C
Blanc de mélange	702		BPFL702C
Blanc super-opaque	706		BPFL706C
Vernis brillant	O90		BPFL090C
Base	O95	BPLF095K	BPFL095C
Base thixo	O98		BPFL098C
Encres quadri			
Jaune froid 6/7 L	430		BPFL430C
Jaune chaud 5/6 L	440		BPFL440C
Magenta 7/8 L	420		BPFL420C
Cyan	450		BPFL450C
Noir	410		BPFL410C
Série SL Polyflex / 900 pour très haute résistance lumière			
Jaune	931	BPFL931K	
Orange	933	BPFL933K	
Rouge	935	BPFL935K	
Rouge foncé	939	BPFL939K	
Diluant	MPG	DMPG.L.	DMPG.Q.

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Vernis UV
A 404/21

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Compatible avec la plupart des PVC rigides et des papiers couchés imprimés en offset. Autorise un façonnage aisé grâce à une bonne souplesse après polymérisation.
Ce vernis ne contient pas de NVP.

Applications

Papiers, cartons, PVC semi-rigides.

Applications
Pour une extrême souplesse sur papiers et cartons devant être pliés, nous recommandons l'utilisation des vernis tels que ST 888/477/HCC3990.
Lorsqu'il y a risque de fragilisation avec certains PVC semi-rigides (type carte de crédit), voire des natures de PVC différentes ou des contraintes d'un autre ordre, nous possédons une gamme de vernis spéciaux à même de répondre à votre demande (notamment le vernis "Credit Card").
Attention : nous déconseillons d'imprimer en recto-verso les papiers et cartons avec ce vernis, en pareil cas, nous recommandons l'utilisation des vernis tel que ST 888/477/HCC3990. Dans le cas de vernissage recto-verso sur PVC, il conviendra de s'assurer d'une parfaite polymérisation du vernis en exerçant sur celui-ci une très forte pression du pouce ou encore face contre face. La surface du vernis doit rester inchangée sans marque ou zone de matité.
Des feuilles qui sortiraient trop chaudes créeraient une élévation importante de température en pile pouvant entraîner des effets de "blocking" ou de collage avec le verso de la feuille suivante.
Cas particulier : Dans le cas de vernissage d'encres offset, s'assurer que les encres soient parfaitement sèches (48 à 72 heures après impression). Elles ne doivent pas être chargées en cire ou en additifs anti-adhérents, un traitement Corona ou un passage à blanc sous lampes UV peut se révéler utile pour pallier ces problèmes. Les encres offset ne doivent pas renfermer de pigments type "fanal" ou de colorants, pouvant être altérés par certains composants du vernis. Le test à effectuer consiste à déposer plusieurs millimètres de vernis sur l'impression et à passer celle-ci sous UV une dizaine de fois. L'impression ne doit pas laisser apparaître de différence.
Dans le cas d'impressions offset poudrées, l'aspect de surface du vernis s'en ressentira.
Important : il n'est pas possible de superposer une impression sur ce vernis.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Nettoyage
Solvants H, ECO N, 93801.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Codification des vernis

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE	PLUSIEURS CONDITIONNEMENTS POSSIBLES, VOIR TARIF EN VIGUEUR
Vernis	A 404/21	BVER021C	

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Vernis UV de sur-impression
ST 888 NF/477/HCC3990

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Vernis de surimpression, utilisables sur les machines à grande vitesse, le choix sera fonction du type impression à recouvrir.

Applications

Papiers, cartons imprimés en sérigraphie ou en offset, PVC.

Applications
Vernis très polyvalents, impression sur : papiers, cartons imprimés en sérigraphie ou en offset, PVC, parfois même sur pelliculage polypropylène et acétate. Particulièrement souples et résistants à l'abrasion, ces vernis supportent aisément pliage et rainurage. Pour obtenir un résultat optimal de brillance et de souplesse, il convient de déposer un minimum de vernis. À noter que l'épaisseur du film déposée peut aller du simple au double avec un même écran et, ce, suivant : les machines utilisées, les méthodes de clichage, le choix des racles et contreracles, ainsi que leur angle d'utilisation. Les émulsions et les films capillaires utilisés pour les encres à solvant conviennent généralement bien pour les encres et vernis UV.
Attention : dans le cas de vernissage recto-verso, ces vernis n'ont pas d'effet de "blocking" si la surface du vernis est parfaitement polymérisée. Il convient de s'assurer de la polymérisation en exerçant sur celui-ci une très forte pression du pouce ou encore face contre face. La surface du vernis doit rester inchangée sans marque ou zone de matité. Des feuilles qui sortiraient trop chaudes créeraient une élévation importante de température en pile pouvant entraîner des effets de "blocking" ou de collage avec le verso de la feuille suivante, surtout si la couche de kaolin du support manque de cohésion.
Cas particulier : dans le cas de vernissage d'encres offset, s'assurer que les encres soient parfaitement sèches (48 à 72 heures après impression). Elles ne doivent pas être chargées en cire ou en additifs anti-adhérents, un traitement Corona ou un passage à blanc sous lampes UV peut se révéler utile pour pallier à ces problèmes. Ces vernis sont peu sensible au type de pigments ou colorants employés dans les encres offset (même des pigments type "fanal").
Dans le cas d'impressions offset poudrées, l'aspect de surface du vernis s'en ressentira.
Lors de l'utilisation de ce vernis sur un nouveau support, sur de nouvelles encres ou dans des conditions de travail différentes, il est vivement recommandé de procéder à un essai préalable destiné à s'assurer de sa compatibilité avec la réalisation envisagée.
Important : Il n'est pas possible de superposer une impression sur ce vernis.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Nettoyage
Solvants H, ECO N, 93801.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Codification des vernis

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR, PLUSIEURS CONDITIONNEMENTS POSSIBLES.

	RÉF.	CODE	
Vernis	HCC3990	BDIVHCC3990C	aspect brillant
Vernis super mat	HGM2788	BDIVHGM2788C	finition mate, sans silicone, dorable à chaud
Vernis	ST 477	BVER477C	vernis glissant, anti blocking
Vernis	ST 888 NF	BVER888D	aspect brillant

Vernis UV
Credit Card

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Destiné à l'impression de la plupart des PVC, semi-rigides ou rigides ainsi que des PVC auto-adhésifs.

Applications

PVC semi-rigides ou rigides, PVC auto-adhésifs.

Applications
Ce vernis est destiné à l'impression de la plupart des PVC, semi-rigides ou rigides, ainsi que des PVC auto-adhésifs. Sur auto-adhésifs, nous conseillons de réaliser des tests avant toute production.
Pour toutes impressions d'auto-collants devant résister aux intempéries, il est impératif de laisser un bord d'au moins 5 à 10 mm de vinyle sans encre ni vernis autour de l'impression afin d'éviter les phénomènes de curling.

Attention : dans le cas de vernissage recto-verso sur PVC, il conviendra de s'assurer d'une parfaite polymérisation du vernis en exerçant sur celui-ci une très forte pression du pouce ou encore face contre face. La surface du vernis doit rester inchangée sans marque ou zone de matité.
Des feuilles qui sortiraient trop chaudes créeraient une élévation importante de température en pile pouvant entraîner des effets de "blocking" ou de collage avec le verso de la feuille suivante.

Cas Particulier : dans le cas de vernissage d'encres offset, s'assurer que les encres soient parfaitement sèches (48 à 72 heures après impression). Elles ne doivent pas être chargées en cire ou en additifs anti-adhérents, un traitement corona ou un passage à blanc sous lampes UV peut se révéler utile pour pallier ces problèmes. Les encres offset ne doivent pas renfermer de pigments type "fanal" ou de colorants pouvant être altérés par certains composants du vernis.

Le test à effectuer consiste à déposer plusieurs millimètres de vernis sur l'impression et de passer celle-ci sous UV une dizaine de fois. L'impression ne doit pas laisser apparaître de différence. Dans le cas d'impressions offset poudrées, l'aspect de surface du vernis s'en ressentira.
Important : Il n'est pas possible de superposer une impression sur ce vernis.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Nettoyage
Solvants H, ECO N, 93801.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification des vernis

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

RÉF.	CODE	PLUSIEURS CONDITIONNEMENTS POSSIBLES, VOIR TARIF EN VIGUEUR
Vernis Credit Card (pour application graphique)	BVER170C	
Vernis Credit Card (pour application industrielle)	BDIVHGM3255C	

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Vernis UV
Membrane Switch

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Donne une texture grainée, dépolie. Pour impressions de faces avant, claviers souples et tableaux de bord.

Applications

Polyesters top-coatés, polycarbonate.

Applications
Ces vernis sont destinés à l'impression du polycarbonate et des polyesters top-coatés.
Vernis prêt à l'emploi, néanmoins comme avec une encre traditionnelle, il est possible d'en ajuster la viscosité avec notre diluant ST178 en fonction du travail à réaliser et des conditions d'utilisation.

Important : il n'est pas possible de superposer une impression sur ces vernis.
Façonnage : un dépôt trop important ou une trop grande réticulation du vernis peut entraîner des difficultés de façonnage.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Très brillant : HGM3487
Brillant : HGM4042
(substitution du ST163)
Satiné : HGM4036
Texture fine : HGM3525
Grosse texture : HGM4528
(substitution du ST206).

Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

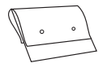
Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

POUR CES DIFFÉRENTS VERNIS, LES PARAMÈTRES TECHNIQUES SONT LES SUIVANTS :

Écrans
HGM3487 : 120 fils
HGM4042 : 120 fils
HGM4036 : 140 fils
HGM3525 : 140 fils
HGM4528 : 90 fils

Attention aux supports PC ou PET poussiéreux ou souillés.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Nettoyage
Solvants ECO N, 93801.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Codification des vernis

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

		RÉF.	CODE
Vernis brillant Window Gloss	Vernis pour rendre très transparents les polycarbonates	HGM3487	BDIVHGM3487K
Vernis brillant Window	Vernis pour rendre transparents les polycarbonates (ex ST163)	HGM4042	BDIVHGM4042K
Vernis satiné Window	Vernis structuré, anti reflet	HGM4036	BDIVHGM4036K
Vernis satiné Window	Vernis structuré, grosses particules (remplace le ST206)	HGM4528	BDIVHGM4528K
Vernis satiné Window	Vernis structuré, fines particules	HGM3525	BDIVHGM3525K

Encre solvant
Série 6800

Avantages

Très grande brillance.
Polyvalence des supports.

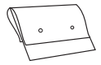
Applications

PVC, polystyrène (même plaxé), feuilles acryliques (type Plexiglas...), polycarbonate, ABS, résine acétal.

Applications
L'encre série 6800 est une encre brillante à séchage rapide utilisable pour l'impression d'une grande variété de supports rigides : PVC, polystyrène (même plaxé), feuilles acryliques (type Plexiglas...), polycarbonate, ABS., résine acétal. D'une très grande dureté, d'une excellente résistance à l'essence, elle est de plus thermo-formable et thermosoudable. La série 6800 est l'encre la mieux adaptée pour l'impression de présentoirs, enseignes lumineuses...
Ces encres peuvent être utilisées aussi bien en aplat sur : feuilles acryliques, PVC, PC, PS que sur objets. Les impressions sont stérilisables (décors de biberons) et ont une excellente tenue aux huiles et graisses.
Pour la décoration de résine acétal type "Delrin", il est impératif d'effectuer un traitement par flammage après impression.
Lorsque le pouvoir couvrant n'est pas un impératif, l'adjonction de vernis 6890 permet d'améliorer la brillance et d'augmenter la résistance à l'abrasion.
Application au pistolet
La dilution doit s'effectuer dans ce cas avec le solvant H.
Opacités particulières
Lors d'impression sur supports foncés, nous pouvons fournir, sur demande, certaines teintes en qualité couvrante (très fortement pigmentées).
Contrats avec garantie de durabilité extérieure : pour la décoration de matériaux tels que les enseignes lumineuses, il existe une série 6800 SL d'une très grande résistance à l'extérieur.
Les encres de qualité solide lumière sont fabriquées avec des pigments haut de gamme (solidité égale à 8 par rapport à l'échelle des laines).
La durabilité dépendra, pour une grande part, de la qualité du support et de l'entretien du marquage. Les essais réalisés avec les encres en tests accélérés et en exposition extérieure correspondent à des durabilités de 5 ans en tenant compte de toutes les précautions nécessaires. Cette durabilité de 5 ans a été obtenue en exposition verticale, avec une protection des impressions par le vernis 6890 SL et sous un climat tempéré. Cette longévité sera fortement réduite si l'exposition est horizontale ou si les imprimés sont exposés sous des climats beaucoup plus chauds. Toutes les impressions ont été réalisées avec des tissus de 90 fils.
Attention : les teintes or, alu, fluorescentes, métallisées ont une durée de vie limitée à 3 mois. Les teintes transparentes (523, 535…) ainsi que les teintes spéciales réalisées à partir de teintes transparentes ont une durée de vie de 6 mois. Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.
Précautions : les encres 6800 SL doivent être appliquées sur des supports parfaitement propres, exempts de traces d'humidité. Les traces d'adhésif laissées par les papiers protecteurs devront être soigneusement enlevées selon les instructions du fournisseur.
Attention : les teintes jaune primevère 300, jaune moyen 310 et leurs concentrés se dégradent à une température supérieure à 120° C. **En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.**

Aspect
Brillant.
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage rapide : Eco Rapide
Séchage moyen : Eco Moyen
Retardateur : Diluant Eco Retardeur.
Séchage : environ 30 secondes à 80° C, 1 à 3 minutes à température ordinaire.
Fluorescents
À utiliser impérativement sur fond blanc. La durée de vie en pot de ces encres est d'environ 3 mois à partir de la date portée sur l'emballage. La résistance à la lumière est limitée dans le temps, surtout en exposition extérieure.
Ces teintes sont conformes à la norme sécurité des jouets EN 71/3.
Nuances métalliques
Des nuances métalliques peuvent être obtenues en utilisant le vernis 6890 avec les poudres d'aluminium (alu 16S et alu brillant 18S).
Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme. **"Concentré Unique"**.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 90 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Uniquement par évaporation des solvants : à titre indicatif, pour un allongement de 20% avec le diluant ECO R et un écran de 120 fils :
Séchage air libre :
4 à 6 minutes.
Séchage à 50/55° C :
20 à 30 secondes.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Nettoyage
Solvants P, ou ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Codification de la série 6800

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Jaune primevère	300	C068300K	
Jaune moyen	310	C068310K	
Jaune orange	320	C068320K	
Mandarine	330	C068330K	
Vermillon	340	C068340K	
Rouge foncé	350	C068350K	
Rose	360	C068360K	
Violet	370	C068370K	
Bleu primaire	380	C068380K	
Vert émeraude	390	C068390K	
Noir	11	C068011K	
Opacité	80	C068080K	C068080C
Blanc couvrant	82	C068082K	C068082C
Blanc mat extra opaque	12180	C068083K	
Vernis	90	C068090K	
Or riche	25 S	C068460K	
Or riche pale	25 S	C068462K	
Or pale	25 S	C068464K	
Alu	21 S	C068470K	
Fluo		C068800K	
Teintes transparentes (nous consulter)			

Teintes SL 6800 / 900 pour très haute résistance lumière (nous consulter)

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre solvant
Série 7400

Avantages

Encre très souple spécialement adaptée à l'impression sur textiles synthétiques.

Applications

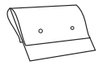
Cuir, voiles de nylon, polyester, tissus enduits, mousses et vernis polyuréthanes utilisés dans la maroquinerie.

Applications
La série 7400 est une encre très souple, spécialement mise au point pour l'impression des supports tels que : cuir, voiles de bateau, sacs de sport, vêtements en "Tyvek®" 14 et 16, tissus (coton, nylon, polyester) tissus enduits, mousses et vernis polyuréthanes utilisés dans la maroquinerie...
La grande souplesse de cette encre lui permet d'être utilisée avec des écrans très ouverts (24 à 43) afin d'obtenir une couvrance maximale sur des supports foncés.
Certains tissus reçoivent une imperméabilisation qui peut nuire à l'accrochage, même plusieurs jours après impression. Il est donc toujours préférable d'effectuer des essais avant de commencer une fabrication.
Résistance au lavage améliorée : ajouter dans l'encre : 5 à 10% de durcisseur 27500 (durée d'utilisation du mélange : 4 à 5 heures).
Cette encre peut être utilisée dans certains cas de travaux mixtes, sérigraphie traditionnelle et offset UV (dans le cas de vitrophanie sur PVC). Il est conseillé de prendre contact avec nos services techniques pour ce genre d'application.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.
Aspect
Satin brillant.

Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage très rapide : Diluant Eco Super Rapide
Séchage rapide : Diluant Eco Rapide
Séchage moyen : Diluant Eco Moyen
Séchage lent : Diluant Eco Lent
Nuances métalliques
Des nuances métalliques peuvent être obtenues en utilisant le vernis 2890 avec des poudres or et aluminium (20 à 25% de poudre).

Fluorescents
A utiliser impérativement sur fond blanc. La durée de vie en pot de ces encres est d'environ 3 mois à partir de la date portée sur l'emballage. La résistance à la lumière est limitée dans le temps, surtout en exposition extérieure. Ces teintes sont conformes à la norme sur la sécurité des jouets EN 71/3.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner le maximum d'informations type de support et couleur, maille utilisée, échantillon de la teinte.

Écrans
Mailles 90 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Uniquement par évaporation des solvants.
À titre indicatif, en une couche (les temps de séchage variant de manière importante suivant le nombre de couches d'impressions), avec un allongement de 20% avec le diluant Eco rapide et un écran de 120 fils.
Séchage air libre :
4 à 6 minutes.
Séchage à 50/55° C :
25 à 30 secondes.

Nettoyage
Solvants P, ECO N, 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série 7400

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune moyen	310	C074310K	
Jaune orange	320	C074320K	
Mandarine	330	C074330K	
Vermillon	340	C074340K	
Rouge foncé	350	C074350K	
Rose	360	C074360K	
Violet	370	C074370K	
Bleu primaire	380	C074380K	
Vert émeraude	390	C074390K	
Blanc opaque	82	C074082K	C074082C
Noir	11	C074011K	C074011C
Vernis	90		C074090C
Opacité	80	C074080K	C074080C
Or riche	25 S	C074460K	C074460C
Or riche pâle	25 S	C074462K	C074462C
Or pâle	25 S	C074464K	C074464C
Alu	21 S	C074470K	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre solvant
Série 7800

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Garantie sur exposition extérieure longue durée. Forte résistance aux agressions chimiques.

Applications

Adhésifs haut de gamme.

Applications
Cette série est une encre à séchage rapide particulièrement destinée à l'impression d'adhésifs haut de gamme (décors de véhicules) devant résister plusieurs années en exposition extérieure. D'une excellente résistance à l'essence, à l'alcool, au fuel, aux huiles minérales et à l'eau, elle est de plus thermoformable et thermosoudable. Les teintes de la série 7800/900 SL sont fabriquées avec des pigments haut de gamme (solidité égale à 8 par rapport à l'échelle des laines). Elles doivent être appliquées sur des supports parfaitement stables et propres, exempts de traces d'humidité, de graisse. La durabilité dépendra, pour une grande part, de la qualité du support et de l'entretien du marquage.
Les essais réalisés avec les encres en tests accélérés et en exposition extérieure correspondent à **des durabilités de 5 ans** en tenant compte de toutes les précautions nécessaires. Cette durabilité de 5 ans a été obtenue en exposition verticale, avec une protection des impressions par le vernis 93552 et sous un climat tempéré. Cette longévité sera fortement réduite si l'exposition est horizontale ou si les imprimés sont exposés sous des climats beaucoup plus chauds. Toutes les impressions ont été réalisées avec des tissus de 90 fils.
Résistance à l'alcool : il est nécessaire de réaliser un deuxième vernissage avec le vernis de surimpression HB3589 ou, dans certains cas, avec le vernis bicomposant n° 92750 (se reporter aux différentes notices techniques de ces vernis).
Résistance extérieure optimisée : il est conseillé d'effectuer un laminage avec un film de Polyvinyle fluoré (type Tedlar®) à la place du vernissage sérigraphique.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Satin brillant.

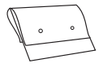
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage très rapide :
Diluant Eco Super Rapide.
Séchage rapide :
Diluant Eco Rapide.
Séchage moyen :
Diluant Eco Moyen.
Séchage lent :
Diluant Eco Lent.

Quadrichromie
Dans le cas de tirage combiné (quadri et aplat), il est possible d'utiliser les encres quadri 400 en les combinant avec la 7800/900 SL.
Attention : n'utiliser que les encres quadri de grande résistance lumière 8L.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 77 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Séchage air libre : 1 à 2 minutes.
Séchage à 50/55° C :
20 à 30 secondes.

Nettoyage
Solvants P ou ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série 7800

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.		CODE BOÎTE 5 KG
Teintes hautes résistance			
Jaune primevère	929		C078929C
Jaune moyen	931		C078931C
Orange	933		C078933C
Rouge clair	935		C078935C
Rouge vif	937		C078937C
Rose	941		C078941C
Bleu	946		C078946C
Vert émeraude	948		C078948C
Blanc	7882 SL		C078082C.S
Blanc d'opacité	HBB3714		C0783714C
Noir	7811 SL		C078011C
Blanc super-couvrant	7883 SL		C078083C
Vernis	7890 SL		C078090C
Vernis protection	HBB3589	CDIVHVB3589K	
Vernis protection (2 composants)	92750		C07892750C
Durcisseur 27500			C275992K (pot 1 kg)

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre solvant
Série 2800

Avantages

Très adaptée aux supports électrostatique. Façonnable par thermoformage ou thermosoudure.

Applications

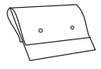
PVC souple et rigide, polyester traité, polycarbonate.

Applications
L'encre série 2800 se caractérise par sa polyvalence et son rendu brillant, elle est destinée à l'impression de PVC souple et rigide, polyester traité, polycarbonate. Sa grande souplesse et son peu de sensibilité à la migration des plastifiants permettent d'obtenir d'excellents résultats sur électro- statique, gaines, protège-cahiers, couvertures de livres, etc.
Elle est de plus thermoformable et thermosoudable.
Lors de l'impression sur supports foncés, nous pouvons fournir, sur demande, certaines teintes en qualité couvrante (très fortement pigmentées). Dans le cas d'accrochage difficile sur certains supports, utiliser le diluant H0076 (séchage lent) ou le diluant 30508 (séchage rapide). Son excellente stabilité dans l'écran lui permet d'être utilisée aussi bien sur machines automatiques que manuelles. Dans le cas d'impression avec les coloris fluorescents, il est conseillé de diluer les encres uniquement avec le diluant ECO SR (séchage rapide) ou ECO L (séchage lent).
Attention : les teintes jaune primevère 300, jaune moyen 310 et leurs concentrés se dégradent à une température supérieure à 120° C.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Brillant.
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage rapide : Eco Rapide.
Séchage lent : Eco Lent.
Retardateur : Diluant Eco. Retardateur.
Encres mates
Peuvent être fabriquées en version matte sur demande (hormis les teintes fluorescentes déjà mates en série 2800). L'utilisation et la gamme de teintes sont identiques, (le séchage, du fait de la matité, est légèrement plus rapide).

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme "Concentré Unique".
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 90 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Uniquement par évaporation des solvants : à titre indicatif, pour un allongement de 20% avec le diluant ECO R et un écran de 120 fils :
Séchage air libre : 2 à 3 minutes.
Séchage à 50/55° C : 10 à 15 secondes.

Nettoyage
Solvants P ou ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série 2800

FABRICATION A LA DEMANDE

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune primevère	300		C028300C
Jaune moyen	310		C028310C
Jaune orange	320		C028320C
Mandarine	330		C028330C
Vermillon	340		C028340C
Rouge foncé	350		C028350C
Rose	360		C028360C
Violet	370		C028370C
Bleu primaire	380		C028380C
Vert émeraude	390		C028390C
Noir	11		C028011C
Blanc couvrant	82		C028082C
Blanc super-couvrant	83		C028083C
Vernis	90		C028090C
Or riche	25 S	C028460K	
Or riche pâle	25 S	C028462K	
Alu	21 S	C028470K	
Alu paillete	18 S	C028471K	
Encres fluo		C028800K	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

QUATRE SITES À VOTRE SERVICE

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier
Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

ENCRES DUBUIT
1 rue Isaac-Newton Z.I.
Mitry-Compans – BP 214
77292 Mitry Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60
Fax : 01 64 67 41 89
cdacruz@encresdubuit.com

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes
Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon
ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

Encre solvant
Série 17000

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre aspect satiné à brillant. Grande stabilité dans l'écran. Séchage sûr et rapide.

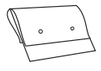
Applications

Tous types de papiers et cartons, bois et dérivés, métaux peints, "Polyart", "Synteape", cartons et papiers métallisés.

Applications
La série 17000 est une encre d'aspect satiné à brillant (en fonction du support), qui allie, à une très grande stabilité dans l'écran, un séchage sûr et rapide. Elle convient pour l'impression d'une grande quantité de supports : tous types de papiers et cartons, bois et dérivés, métaux peints, "Polyart", "Synteape", cartons et papiers métallisés. Cette encre a une excellente adhérence sur différents types de supports : papiers, cartons, micro-cannelure, métaux peints. Elle est tout à fait adaptée pour des travaux de repiquage sur encres offset à séchage par oxydation. L'état de surface et le type d'encre offset pouvant varier, il est nécessaire, dans ce cas, d'effectuer des essais de tenue et de non-migration des colorants de l'encre offset.
Pour l'impression de supports tels que "Synteape", "Polyart" servant à la fabrication de banderoles, il est conseillé d'utiliser la version 17100 SM (mate), spécialement formulée pour éviter le collage à l'enroulement.
Il est possible d'utiliser cette encre pour la réalisation de décalcomanies humides : dans ce cas particulier, nous consulter.
Précautions : la composition des plastiques peut varier d'une série à l'autre. Les différents adjuvants (plastifiants, stabilisants, cires…) généralement incorporés pouvant nuire à l'adhérence, il est conseillé d'effectuer des essais avant de commencer un tirage.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Satiné brillant.
Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage très rapide : Diluant Eco Super Rapide.
Séchage rapide : Diluant Eco Rapide.
Séchage moyen : Diluant Eco Moyen.
Séchage lent : Diluant Eco Lent.
Nuances métalliques
Des nuances métalliques peuvent être obtenues en utilisant le vernis 17090 et l'aluminium AM 9213 (20 à 25% de poudre).
Fluorescents
A utiliser impérativement sur fond blanc. La durée de vie en pot de ces encres est d'environ 3 mois à partir de la date portée sur l'emballage. La résistance à la lumière est limitée dans le temps, surtout en exposition extérieure. Ces teintes sont conformes à la norme sur la sécurité des jouets EN 71/3.
Concentrés pigmentaires
Non disponibles sur cette gamme.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 90 à 120 (fils/cm).



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Uniquement par évaporation des solvants. A titre indicatif, en une couche (les temps de séchage variant de manière importante suivant le nombre de couches d'impressions), avec un allongement de 20% avec le diluant Eco Rapide et un écran de 120 fils.
Séchage air libre : 4 à 6 minutes.
Séchage à 50/55° C : 25 à 30 secondes.

Nettoyage
Solvants P, ECO N, 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Codification de la série 17000

FABRICATION A LA DEMANDE

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune primevère	700	C17700K	
Jaune moyen	710	C17710K	
Jaune orange	720	C17720K	
Mandarine	730	C17730K	
Vermillon	740	C17740K	
Rouge foncé	750	C17750K	
Rose	760	C17760K	
Violet	770	C17770K	
Bleu primaire	780	C17780K	
Vert émeraude	790	C17790K	
Noir	11	C170011K	C170011C
Blanc	82	C170082K	C170082C
Vernis	90	C170090K	C170090C
Fluo		C170800K	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encres numériques

Pour machines telles que :

Nur HP®, Vutek®, Zund®, Durst®, Matan®, Scitex HP®, Agfa Anapurna®, Jeti®, Teckwin®, Sigmajet®, Handtop®...

Mimaki®, Seiko®, Roland®, Mutoh®...

44 UV : Gamme Evojet

46 Solvant : Gamme Lyson Nazdar

47 Grand Encrage

Encres numériques UV grand format
Evojet

Encres Dubuit présente une gamme d'encres numériques UV qui permet de maximiser votre efficacité et d'optimiser les performances de votre imprimante UV.

Evojet peut être utilisée pour imprimer une grande variété de supports grâce à une adhérence améliorée et supérieure à celle des encres d'origine. Les encres **Evojet** ont une flexibilité exceptionnelle pour une utilisation sur des matériaux difficiles comme le styrène (bordures), polypropylène, polycarbonate, DiBond®, PriPlak® Akylux®, PVC, vinyle, canevas, papier, bannières, bâche…
Les encres **Evojet** offrent une gamme de couleur plus large que les séries d'encres d'origine.

La taille des particules du pigment est inférieure au micron pour une meilleure définition et un contrôle des gouttes optimisé, ce qui réduit fortement les effets satellites.
Nos performances en extérieur sont au moins équivalentes à celles des encres d'origine.

La gamme **Evojet** est constituée de deux sortes de formulation : une qui est compatible avec des têtes d'impression de grande productivité (80 – 20 pico litres) une deuxième qui est compatible avec des têtes d'impression d'une qualité très fine (15 – 6 pico litres).
Les encres **Evojet** peuvent être installées rapidement et facilement avec l'aide des techniciens d'Encres Dubuit, afin de limiter les arrêts machine.

Encres Dubuit peut vous aider à mettre au point vos sorties couleurs : un bon profilage maximisera l'avantage de notre gamme de couleurs et élargira votre palette de couleurs disponibles.
Le service et l'équipe technique d'Encres Dubuit sont à votre disposition pour répondre à toutes vos demandes. Encres Dubuit offre une garantie étendue : en cas de dégradation de votre imprimante digitale avec une responsabilité prouvée de nos encres **Evojet,** Encres Dubuit fournira les pièces ou le remboursement des coûts engendrés pour la réparation des parties dégradées.
Dans tous les cas, se référer aux fiches techniques des encres, à leur fiche de sécurité (www.encresdubuit.fr) et à nos garanties.

EvoJet 1515 UV

- Meilleure flexibilité
- Meilleur rendement

EvoJet 1200 UV

- Meilleure définition
- Meilleure adhérence
- Thermoformable

80 PicoLitre — 15 PL — 6 PicoLitre

EvoJet 1515 UV

Print head	PL	Printer
Xaar 500	40	GCC StellarJet HP FB6300 Teckwin TS1600 Teckwin Smart Teckwin Teckstorm Teckwin Thunder Zund 215 (+)
Spectra 256/50	50	Vutek PV Series Dilli Neo Venus Series Dupond Cromaprint Keundo SupraQ 33UV
Spectra SM128	50	Jeti Durst Rho 160 Spuhl Virtu RS Series
Spectra 256/80	80	Cobra UV Anapurna L Anapurna X Anapurna XL Kornit Thunder 932 HP XP Series Nur Expedio Vutek PV Series
Spectra SL128	80	Jeti 3M Virtu 3600

EvoJet 1200 UV

Print head	PL	Printer
Spectra Polaris	15	Teckwin TeckUV Flora LJ320P Anhui Liyu Innova PS Gongzheng GZCK 32 HandTop
Xaar 760	8-40	Grapo Shark X8/960UV Mutoh Zephyr Series Teckwin Teck UV Teckwin Teck Thunder Teckwin TeckStorm SunChemical SolarJet
Ricoh GEN3	30	Teckwin Teck Pro Teckwin TeckJet HP FB 700 HP FB 500 Matan Barak
Spectra 256/30	30	Vutek PV Series HP FB 6100 Nur Tempo Q Anapurna XL2 Dilli Neo Jupiter Dilli Neo Marker Dilli Neo Deluxe Dilli Neo Plus Inca Eagle H Inca Columbia
Spectra SE128	30	Jeti Durst Rho pac Inca Columbia Turbo
Seiko SPT510	35	Vutek QS Series Infinty FY3206 Gongzheng GZHS 32 Icontek

Print head	PL	Printer
Xaar 1001	6	Sigmajet Gemini Sigmajet Shark
Ricoh GEN4	7	HandTop Durst Omega
Seiko GS508	12	Vutek GS Series Zimmer Colaris Dgen Artix GT Dupont Artistri 700
KM512 MH	14	Anapurna M Series Dilli Neo Titan Series Docan Flora Grapo Manta Series Grapo Octopus II
KM1024MH	14	Anapurna M1600 Anapurna M2 Anapurna M2050 Anapurna M2540FB Dilli Neo TitanUV1604DW IJ Colorprint Series IJ Monoprint Series SuisseQ Print

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Evojet

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

SÉRIE D'ENCRE	TECHNOLOGIE TÊTE	IMPRIMANTE
Evojet 1200 (vendu en 1L, 5 L, et en poche de 4 L)	Konica KM 512	Sigmajet Manta
	Konica KM 1024	Grapo Manta Slim, Grapo Octopus, IP&I Cube, Agfa Anapurna M Dilli Neo Titan 1606, Dilli Neo Plus 2506
	Spectra SL 128 GOLD	Jeti 1224, Jeti 3150, Jeti 2030 Jeti 33UV Series, Jeti 50UV Series
	Xaar 1001	Sigmajet Gemini Sigmajet Shark
	Ricoh Gen4	Handtop
Evojet 1300 (vendu en 5 L)	Xaar 500	Zund 215 (Plus), Zund 250, Teckwin TeckStorm Series Rasterprint RP720UV, Dupond Chromaprint 22UV
Evojet 1515 (vendu en 5 L, et en poche de 4 L)	Spectra Nova 256/80	Nur Expedio Series, Nur Tempo Series
	Spectra Nova series	Durst 160,
	Spectra Polaris Series	Durst 205, Durst 600, Durst 600 Pictor, Durst 800 Agfa Anapurna XL, Agfa Anapurna L/XL Teckwin TS Series, Handtop
	Seiko SPT 510	Vutek QS Series
	Ricoh Gen3	Matan Barak
EvoFinish Vernis imprimable en jet d'encre (vendu en 1 L)	Xaar 500	
	Spectra Nova 256 Series	
	Spectra Polaris Series	
EvoWhite Blanc UV (vendu en 1 L)	Spectra Nova 256 Series	
	Spectra Polaris Series	

Autres produits :

- Additif EVOPRIME 3860 (primaire d'adhérence applicable avec un chiffon)

Kit de nettoyage comprenant :

- Solvant EVOCLEAN 3556
- Swab de nettoyage
- Lingettes

Encres Solvant Digital Lyson®

Guide de références rapide

LYSON®
Ink Liberation

La liberté de choisir une meilleure encre…à un coup moindre… fabriquée par une société qui a la confiance des professionnels depuis 90 ans.

Les encres numériques Nazdar Lyson offrent le choix le plus étendu du marché en grand format. Les encres Nazdar Lyson sont reconnues pour leur excellente adhérence et durabilité sur support rigide et flexible.

NAZDAR®

Gamme LFP (Grand format)
Lyson® 2100 :
Mutoh ValueJet.
Lyson® 2000 :
Roland ECO-SOL.
Lyson® 1300 :
Mimaki JV3.
Lyson® 133 :
Mimaki JV33 & CJV
Lyson® 155 :
Mimaki JV5.
Lyson® 564 :
Seiko™ CP Series,
Océ 6060 Series.
Lyson® 910 :
HP 9000.

Gamme XXL (Très grand format)
Lyson® 400 :
Gandi Jeti 3300 et 5000, Mutoh Toucan et la plupart des machines encres à solvant asiatiques utilisant des têtes Spectra Nova/Spectra Galaxy.
Lyson® 515 :
HP NUR™ Salsa, Salsa Ultima, HP Scitex™ Grandjet, Arizona T220, DGI II 62 et 92 et la plupart des machines encres à solvant asiatiques utilisant des têtes Xaar XJ-128 et XJ-500.
Lyson® 516 :
HP NUR™ Ultima et Fresco HIQ.
Lyson® 900 :
HP Scitex™ XL Jet.

Les encres solvant Lyson®

Les gammes d'encres à solvant Lyson® offrent à l'utilisateur des produits de grande qualité et très avantageux en terme de coût. On notera également la possibilité d'avoir les teintes exactes des encres d'origine, des options du Gamut élargies, des performances accrues au niveau de l'impression et du séchage ainsi qu'un conditionnement pratique.
Avec ces produits conditionnés soit en cartouche soit en bidons et distribués a à travers notre réseau, nous sommes certains que les encres digitales Lyson® offrent la meilleure solution sur le marché en plus d'un service remarquable.

Notre garantie

Nazdar a toujours attaché une très grande importance à cet aspect et possède l'une des meilleures garanties du marché. La garantie Nazdar stipule que si les encres digitales Lyson® sont la cause prouvée d'une panne de l'imprimante, Nazdar prend en charge les coûts de réparation du système d'encrage de la machine.

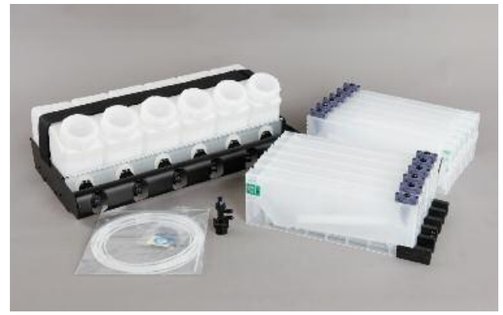
FABRICANT	MODELE	TETE D'IMPRESSION	ENCRE D'IMPRESSION	COULEURS	BIDONS*	CARTOUCHES
DGI™	VTII 62, 98	Xaar XJ128	Lyson 515	CMYK	1,5 L	
GANDINNOVATION™	Jeti 3300	Spectra SL128	Lyson 400	CMYKcmyk	5 L	
	Jeti 3318	Spectra SL128	Lyson 400	CMYKcmyk	5 L	
	Jeti 5000	Spectra SL128	Lyson 400	CMYKcmyk	5 L	
HP NUR™	Salsa	Xaar XJ128	Lyson 515	CMYKcmyk	1 L	
	Salsa Ultima					
	Fresco HIQ+	Xaar XJ128	Lyson 516	CMYKcmyk	1 L	
HP SCITEX™	GrandJet	Xaar XJ128	Lyson 515	CMYK	5 L	
	XLJet 3,5	Xaar XJ128	Lyson 900	CMYKcmyk	5 L	
HP™	9000 & 10000	Konica	Lyson 910	CMYKcm	1 L	1 L
MIMAKI™	JV3	Epson 10000	Lyson 1300	CMYKcm	1 L	440 ml
MIMAKI™	JV5	Epson 10000	Lyson 1500	CMYKcm	disponible à partir de septembre 2009	
MUTOH™	ValueJet	Epson	Lyson 2100	CMYK	1 L	440 ml
ROLAND™	Roland SC/SJ/SP/Pro II, ProIII & VersaCAMM		Lyson 2000	CMYKcm	1 L	440 m
SEIKO™	CP	Konica	Lyson 564	CMYKcm	1 L	1 L

* Kit Grand Encrage disponible pour Mimaki et Roland

encres DUBUIT DIGITAL

GRAND encrage

Mimaki JV3; JV33 & CJV
Roland (sauf série AJ)



Notre système grand encrage pour les encres à solvant LYSON® offre à l'utilisateur :

- Une **grande autonomie** en matière de production.
- La cartouche est munie d'un **flotteur automatique** pour une alimentation d'encre en continu.
- Installation **rapide et facile,** 100% compatible avec les cartouches d'origine.
  L'encre Lyson est 100% compatible avec les encres OEM. Complètement miscible vous retrouverez les mêmes caractéristiques et la même colorimètrie. Vous pouvez remplacer vos encres OEM par les encres Lyson® dès la fin de vos cartouches d'origine : les profiles sont identiques.
- Des **puces** compatibles sont disponibles chez Encres Dubuit. L' installation et le changement de la puce se font sans enlever la cartouche de l'imprimante.

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Flaconnage plastique et verre
Tubes

Électro ménager
Pièces techniques

Industrie

SÉRIGRAPHIE UV

50 **Uviglass**
Verre (cosmétique).

52 **Polyglass**
Verre (bouteillerie).

54 **Polyplus**
Impression de flacons rigides ou semi-rigides en PE ou PP traités par flammage, PVC, PETG et PETP.

56 **Polyflex**
Polycarbonate, polyester top-coaté, PVC mat pour cartes de crédit.

58 **Polyplak**
Impression sur tube en PE vernis, sur PVC, sur PE et PP traité...

SÉRIGRAPHIE SOLVANT

60 **Série 8500**
Supports plastiques et métaux.

62 **Série 24800**
Impression de faces avant en polycarbonate et polyester traité.

TAMPOGRAPHIE

64 **Tampo 150**
Supports plastiques et métaux.

66 **Tampo D-Pad**
Tous supports.

Encre UV
Série Uviglass

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre UV à séchage rapide ; très bonne brillance. Excellente résistance aux agents chimiques et cosmétiques. Adapté à de grandes vitesses d'impression.

Ne nécessite pas de traitement thermique ultérieur

Applications

Impression sur verre traité.

Applications
Verre d'emballage pré-traité, froid et laqué, tel que :
- Les bouteilles de boisson.
- Les flacons cosmétiques prétraités.
- Verre de restaurant prétraité, tel que les verres, cendriers…
- Verre pré-traité pour utilisation en intérieur, tel que les machines à sous, les miroirs, le verre de mobilier.

Adhérence et résistance au grattage sur une grande variété de supports (verre flammé, verre laqué (époxy, bases aqueuses, UV, PU). Avant l'impression, ajouter 4% de durcisseur AM9192 et mélanger de façon homogène.
Ce mélange est utilisable pendant 10 heures minimum s'il est conservé en milieu sec, à l'abri de la lumière et bien ventilé, entre 18 et 25° C.
Résistance à l'eau obtenue au bout de 24 heures environ.
Du fait que tous les supports peuvent s'avérer différents en matière d'imprimabilité, il est essentiel de procéder à des essais préliminaires afin de s'assurer de l'adéquation de l'encre par rapport à l'effet souhaité.
Pour une bonne adhérence, une énergie de surface uniforme > 44mN/m est généralement nécessaire.

La surface du verre doivent être exempte de graphite, de silicone, de poussière ou de résidus de graisse ou autre (tel que les empreintes de doigt).
Sur le verre froid, un traitement à la flamme doit être effectué.
Sur le verre laqué, un pré-traitement par flammage immédiatement avant l'impression augmentera d'une manière générale l'adhérence de l'encre sur le support.

Caractéristiques
Couleurs brillantes et éclatantes.
Haute réactivité.
Bonne adhérence sur une large gamme de supports.
Durée du mélange encre durcisseur d'environ 10 heures.

Avantages
Des impressions plus intenses.
Séchage rapide.
Couvre un vaste champ d'application.
Temps d'utilisation adapté à une utilisation industrielle.

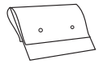
Aspect
Brillant.

Impression
Machines semi-automatiques ou automatiques.

Additifs
Diluant ST178 : Pour réduire la viscosité (1 à 5%).
Durcisseur AM9192 : A ajouter avant l'impression (4%).
Les teintes quadri, les teintes super-opaques, les teintes transparentes, et les effets d'imitation de gravure à l'eau forte sont en cours de développement.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
140 à 180 de préférence.



Racles
Racles : Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 Shores.

Nettoyage
Solvants H ou ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Uviglass

FABRICATION A LA DEMANDE

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Eco system EDA		
Jaune moyen	710	BUVG710K
Jaune orange	720	BUVG720K
Mandarine	730	BUVG730K
Vermillon	740	BUVG740K
Rouge foncé	750	BUVG750K
Rose	760	BUVG760K
Violet	770	BUVG770K
Bleu primaire	780	BUVG780K
Vert émeraude	790	BUVG790K
Blanc opaque	706	BUVG706K
Blanc de mélange	702	BUVG702K
Noir	701	BUVG701K
Noir opaque	703	BUVG703K
Base	095	BUVG095K
Diluant	ST178	D178.L
Durcisseur	AM 9192	E9192

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

QUATRE SITES À VOTRE SERVICE

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier
Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

ENCRES DUBUIT
1 rue Isaac-Newton Z.I.
Mitry-Compans – BP 214
77292 Mitry Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60
Fax : 01 64 67 41 89
cdacruz@encresdubuit.com

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes
Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon
ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

Encre UV
Série Polyglass

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Post-traitement thermique non nécessaire. Séchage rapide. Adaptée à de hautes vitesses d'impression.
Excellente résistance à l'alcool et aux produits alcoolisés (bière, eau-de-vie…)
Adaptée à une gamme variée d'applications.

Applications

Encre UV haute brillance à deux composants pour impression sur verre et céramique.

Applications

La série Polyglass est une encre UV haute brillance à deux composants pour impression sur verre et céramique. Avant d'imprimer, ajouter 4% de Durcisseur AM 9192 et agiter.
Le mélange présente un pot life minimum de 10 heures à température ambiante (18-25° C).
Adhérence et résistance à l'abrasion et au scratch sur verre dépoli chimiquement et verre brut peu traité (à chaud et à froid) et/ou flammé.
Les résistances à l'eau, à la glace, au congélateur, sont obtenues après environ 24 heures.
Résistance à l'eau bouillante (20 min.).
Résistance au simulateur G1.
L'adhérence de l'encre pouvant varier en fonction de l'état de surface ou du procédé de fabrication du support, un essai d'impression préalable à toute production est impératif.
Pour une bonne adhérence, une énergie de surface uniforme > 44mN/m est généralement nécessaire.
La surface du verre doit être exempte de graphite, de silicone, de poussières ou de résidus comme des graisses (par exemple de traces de doigts).
Pour le verre traité à froid (enduction d'un vernis anti-rayure PE), un flammage est nécessaire.
Même s'ils ne sont pas forcément nécessaires, l'adhérence est bien sûr renforcée par les prétraitements silicatés du verre (Uvitro®, Arcotec®, Pyrosil®, pulvérisation de vernis…).
Même s'il n'est pas forcément nécessaire, un post-traitement-thermique (air chaud ou IR) va accélérer l'action du durcisseur et améliorer l'adhérence et la résistance au scratch.
Le cahier des charges des impressions dépendant des domaines d'utilisation, il est nécessaire de vérifier l'adaptation des encres aux spécifications de celui-ci.
Adaptée à une gamme variée d'applications :
Bouteillerie (verre dépoli et verre brut). Certains contenants de cosmétique, prétraités ou non
Verres à boire prétraités ou non
Verres pour usage intérieur, ameublement, miroirs, machines à sous, automobile. Objets en verre : vases, supports de bougie, cendriers…

CARACTÉRISTIQUES	AVANTAGES
Couleurs brillantes	Impressions plus intenses
Haute réactivité	Séchage rapide
Bonne adhérence sur verre peu traité et/ou flammé, sur verre dépoli chimiquement	Couvre une gamme importante d'applications
Pot life en 2 composants d'environ 10 heures	Stabilité suffisante pour une utilisation industrielle
Ne nécessite pas de post-traitement thermique	Evite l'utilisation coûteuse des fours et des arches de cuisson

Aspect

Brillant.

Additifs

Diluant ST178 Pour réduire la viscosité de l'encre (1 à 10%).
Correcteur de tension ST155.
Pour améliorer l'étalement de l'encre, éviter les bulles et pin holes.
Durcisseur AM9192 avant impression, à ajouter à 4% dans l'encre.

Teintes spéciales

Nos laboratoires peuvent se charger de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai très rapide. Il est alors nécessaire de nous donner le maximum de renseignements (type de support et couleur, maille utilisée, échantillon de la teinte…).

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Écrans

Mailles 120 : 31 et 150 (fils/cm).

Racles

Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Hygiène et sécurité

Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Séchage

Séchage UV : Une lampe UV à vapeur de mercure moyenne pression (180 – 200 W/cm) permet d'imprimer à environ 4500 pièces/heure. Le blanc et les couleurs opaques et métallisées durciront plus lentement (environ 3000 pièces/heure).
Dose recommandée :
175 – 250 mJ/cm², Irradiance de 600 mW/cm². La vitesse de séchage UV dépend de la qualité de l'unité de séchage UV (puissance et âge de la lampe, état du réflecteur, focalisation…), du dépôt du revêtement, de la couleur du verre et du nombre d'unités de séchage UV.

Stockage

Les encres standards de cette série sont garanties stables 1 an dans leur emballage d'origine sauf cas particuliers. Les teintes spéciales de cette série sont garanties un an. Le stockage doit se faire à une température comprise entre 10 et 30° C.

Nettoyage

Solvant H or Eco N.

Codification de la série Polyglass

FABRICATION A LA DEMANDE

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Eco system EDA – Gamme 700		
Jaune moyen	710	BGLA710K
Jaune orange	720	BGLA720K
Mandarine	730	BGLA730K
Vermillon	740	BGLA740K
Rouge foncé	750	BGLA750K
Rose	760	BGLA760K
Violet	770	BGLA770K
Bleu primaire	780	BGLA780K
Vert émeraude	790	BGLA790K
Blanc opaque	706	BGLA706K
Noir	701	BGLA701K
Blanc de mélange	702	BGLA702K
Noir opaque	703	BGLA703K
Base	095	BGLA095K
Vernis	015	BGLA091K
Diluant	ST 178	D.178.L
Durcisseur	AM9192	E9192

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre UV
Série Polyplus

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre UV brillante. Monocomposante, prête à l'emploi.

Applications

Impression de flacons rigides ou semi-rigides en PE ou PP traités par flammage, PVC, PETG et PETP.

Applications
Impression de flacons rigides ou semi-rigides en PE ou PP traités par flammage (tension superficielle supérieure à 38 dynes/cm), PETG et PETP.
Ces encres sont superposables entre elles si l'impression de la couleur suivante se fait immédiatement après polymérisation de la teinte à recouvrir et, ce, sans flammage intermédiaire.
Attention, toutefois à ne pas dépasser 24 heures maximum entre chaque couche.
Résistance théorique à la coulure de différents produits tels que : acides, bases, divers solvants.
Résistance à l'eau excellente, elle peut être encore améliorée (résistance immédiate) par incorporation de durcisseur : ST 305 à raison de 3 à 5% servant également de promoteur d'adhérence sur les supports difficiles (traitements médiocres, supports renfermant de la nacre).
Cependant, la durée de vie du mélange est réduite à environ 4 à 8 heures suivant les teintes.
Résistance en immersion, notamment à l'alcool (nous consulter).
En cas de besoin d'une résistance exceptionnelle sur flacons rigides, nous contacter.

Aspect
Très brillant.

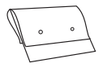
Impression
Machines semi-automatiques et automatiques pour flaconnage équipé d'un dispositif de flammage.

Dilution
ST 156 : dans la majorité des cas.
6E : pour impression sur PVC.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la lymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), 85 ou 75 shores.

Séchage
Polymérisation sous rayon UV.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Polyplus

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA – Gamme 300			
Jaune primevère	300	BPOL300K	
Jaune moyen	310	BPOL310K	
Jaune orange	320	BPOL320K	
Mandarine	330	BPOL330K	
Vermillon	340	BPOL340K	
Rouge foncé	350	BPOL350K	
Rose	360	BPOL360K	
Violet	370	BPOL370K	
Bleu primaire	380	BPOL380K	
Vert émeraude	390	BPOL390K	
Eco system EDA – Gamme 700			
Jaune moyen	710	BPOL710K	
Jaune orange	720	BPOL720K	
Mandarine	730	BPOL730K	
Vermillon	740	BPOL740K	
Rouge foncé	750	BPOL750K	
Rose	760	BPOL760K	
Violet	770	BPOL770K	
Bleu primaire	780	BPOL780K	
Vert émeraude	790	BPOL790K	
Noir de mélange	701	BPOL701K	BPOL701C
Blanc de mélange	702	BPOL702K	BPOL702C
l'ECO System Polyplus peut être fourni en qualité thixotropique : tarif = + 25%.			
Blanc non jaunissant	604/6161	BPOL604K	BPOL604C
Noir de mélange	601	BPOL601K	
Blanc opaque	3025	BPOL3025K	BPOL3025C
Noir opaque	3084	BPOL603K	BPOL603C
Base	095	BPOL095K	BPOL095C
Base thixo	098	BPOL098K	
Vernis	091	BPOL091K	
Diluant contenant NVP	6E	D6E.L	D6E.Q
Diluant sans NVP	ST156	D156.L	D156.Q
Additif pour dorure	3089	BDIV3089K	
Durcisseur	ST305	BDIV305K	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre UV
Série Polyflex

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Souplesse exceptionnelle pour thermoformage et embossage. Conçue pour le découpage dans l'impression. Laminable à chaud (pressage sans "overlay").

Applications

Polycarbonate, polyester top-coaté, PVC mat pour cartes de crédit.

Applications
La série Polyflex est une encre prête à l'emploi, étudiée pour des supports tels que : polycarbonate, polyester top-coaté, PVC mat pour cartes de crédit.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

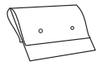
Aspect
Brillant.
Impression
Machines manuelles, semi-automatiques et automatiques.
Dilution
Diluant MPG

Important :
Ne pas utiliser de diluant 6E.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex.**
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série Polyflex

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Eco system EDA

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Jaune moyen	710	BPFL710K	
Jaune orange	720	BPFL720K	
Mandarine	730	BPFL730K	
Vermillon	740	BPFL740K	
Rouge foncé	750	BPFL750K	
Rose	760	BPFL760K	
Violet	770	BPFL770K	
Bleu primaire	780	BPFL780K	
Vert émeraude	790	BPFL790K	
Noir de mélange	701		BPFL701C
Noir opaque (fab. sur demande)	255	BPFL255K	
Blanc de mélange	702		BPFL702C
Blanc super-opaque	706		BPFL706C
Vernis brillant	090		BPFL090C
Base	095	BPLF095K	
Base thixo	098		BPFL098C

Encres quadri

Jaune froid 6/7 L	430		BPFL430C
Jaune chaud 5/6 L	440		BPFL440C
Magenta 7/8 L	420		BPFL420C
Cyan	450		BPFL450C
Noir	410		BPFL410C

Série SL Polyflex / 900 pour très haute résistance lumière

Jaune	931	BPFL931K	
Orange	933	BPFL933K	
Rouge	935	BPFL935K	
Rouge foncé	939	BPFL939K	
Diluant	MPG	DMPG.L.	DMPG.Q.

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série Polyplak

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre UV prête à l'emploi, brillante. Faible odeur résiduelle. Bonne accroche sur de nombreux supports.

Applications

Impression sur flacons souples ou rigides, tube, container… L'intensité plus élevée de cette série permet d'imprimer à grande vitesse à travers des mailles très fines.

Applications
Cette série d'encre brillante est destinée à l'impression des polyoléfines traitées tels que PE et PP (tension superficielle supérieure à 38 Dyn/cm) Adhère également sur PVC, Polystyrènes, certains PET, vernis barrière…
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.
Vérifier par un test au scotch en sortie de tunnel qu'il ne reste pas de traces d'encre non polymérisée sur le support.

Important : Cette série a été spécialement conçue pour limiter au maximum tout problème de superposition, notamment l'adhérence inter-couches.
L'épaisseur du film déposé peut aller du simple au double avec un même écran et ce suivant :
les machines utilisées, les méthodes de clichage, le choix des racles et contre racles ainsi que leur angle d'utilisation.

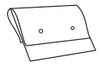
Aspect
Brillant.

Impression
Machines semi automatiques ou automatiques.

Dilution
Cette encre est, en principe, prête à l'emploi. Il est néanmoins possible d'ajuster la viscosité en ajoutant du diluant MPG (exempt de NVP), sans excéder 10%.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Il est possible avec cette encre d'utiliser des écrans très ouverts (maille 140). Dans ce cas, l'incorporation de base est nécessaire afin d'obtenir une polymérisation complète du film d'encre. Il n'y a aucune limite au pourcentage de base que l'on peut ajouter.
A l'inverse, l'emploi d'écrans très fins (165/180) entraîne une diminution de l'épaisseur d'encre déposée, ce qui accroît la vitesse de polymérisation. La forte concentration pigmentaire de ces encres permet l'utilisation de tels écrans. L'épaisseur du film déposé peut aller du simple au double avec un même écran et ce suivant : Les machines utilisées, les méthodes de clichage, le choix des racles et contre racles ainsi que leur angle d'utilisation.



Racles
Racles : Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 Shores.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Polyplak

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA Gamme 700			
Jaune moyen	710	BPPK710K	
Jaune orange	720	BPPK720K	
Mandarine	730	BPPK730K	
Vermillon	740	BPPK740K	
Rouge foncé	750	BPPK750K	
Rose	760	BPPK760K	
Violet	770	BPPK770K	
Bleu primaire	780	BPPK780K	
Vert émeraude	790	BPPK790K	
Encres quadri			
Jaune 6/7 L	430	BPPK430K	
Magenta 7/8 L	420	BPPK420K	
Cyan	450	BPPK450K	
Noir	410	BPPK410K	
Base thixo	098	BPPK098K	BPPK098C
Base	095	BPPK095K	BPPK095C
Base mate	095M	BPPKM095K	
Noir de mélange	701	BPPK701K	BPPK701C
Noir opaque	703	BPPK703K	BPPK703C
Blanc	702	BPPK702K	BPPK702C
Blanc opaque	706	BPPK706K	BPPK706C
Vernis pour poudre	091	BPPK091K	
Diluant	MPG	DMPG.L	DMPG.Q
Durcisseur	AM9192	E9192	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Encre solvant
Série 8500

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Excellente adhérence sur supports variés verre, métal, métaux laqués...
Très grande résistance à l'abrasion et à de nombreux produits chimiques.

Applications

Supports verre, métal, métaux laqués, polyéthylène et polypropylène.

Applications
L'encre époxy série 8500 a une excellente adhérence sur de nombreux supports plastiques et métaux, une très grande dureté, une excellente brillance et une très bonne résistance à l'abrasion, aux produits chimiques, aux solvants et aux alcools.
Parfaitement polymérisée cette encre a d'excellentes résistances à un grand nombre de produits.
Le durcisseur 8592 convient dans la majorité des cas.
Emploi : 20% dans les couleurs, 15 à 20% dans les blancs. Sur certains supports, tels que le verre, l'adhérence est parfois très Difficile. L'utilisation du durcisseur AM9192 permet d'améliorer la tenue.
En revanche, pour des applications particulières, en fonction du type de support à imprimer et du type de décor (aplat ou finesse), il est nécessaire d'utiliser un durcisseur spécifique.
Se reporter au tableau de sélection ci-dessous reprenant l'ensemble des données nécessaires à la bonne utilisation des différents durcisseurs.
Très important : L'utilisation du durcisseur AM9192 demande un respect du mode d'emploi suivant :
1 - Introduire la quantité de durcisseur nécessaire (10% en poids) et bien mélanger.
2 - Attendre 30 à 45 minutes avant utilisation, ce temps est impératif afin d'obtenir la brillance et les résistances optimales (un temps plus court nuirait considérablement à l'aspect et surtout aux résistances.
Sur résine thermodurcissable ("pollopas", "bakélite"…), utilisez le durcisseur 8597 à raison de 10 à 15%.
Cas particulier : le polypropylène en feuilles : ce type de support est traité par effet Corona lors de la fabrication du support, mais la durée de ce traitement est limitée dans le temps, nous conseillons donc avant impression de vérifier le degré de traitement en utilisant une solution permettant de tester la tension superficielle du support à imprimer.
Attention : les teintes jaune primevère 300, jaune moyen 310 et leurs concentrés se dégradent à une température supérieure à 120° C.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Brillant.

Impression
Machines semi-automatiques (pour machines automatiques, voir notre série 12500).

Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage rapide : Eco Rapide
Séchage moyen : Eco Moyen
Séchage lent : Eco Lent
Retardateur : Diluant H0076 ou Eco Retardeur.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **8500**.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation ; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Nuances métalliques
Des nuances métalliques peuvent être obtenues en utilisant le vernis 8590 avec les poudres or et aluminium (20 à 25% de poudre)

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 77 à 120 (fils/cm) de préférence.

Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), 85 ou 75 shores.

Nettoyage
Solvants G, 93801.

Séchage/Durcisseurs

Durcisseur	Utilisation	Dose d'emploi	Durée d'utilisation	Temps de séchage	Temps de polymérisation
8592	PE et PP traités, verre, métaux, métaux peints	80% encre 20% durcisseur	5 à 6 heures	Air libre : 15 à 20 min 50/55° C : 8 à 10 min	Air libre : 5 à 6 jours 50/55° C : 15 à 20 min
8597	Feuilles de PP traitées (Priplak©)	90% encre 10% durcisseur	8 à 10 heures	Air libre : 20 à 30 min 50/55° C : 15 à 20 min	Air libre : 8 jours 50/55° C : 20 à 25 min
AM9192	Verre et Alusi adhérence avec 8592 insuffisante	90% encre 10% durcisseur	8 à 10 heures	Air libre : 15 à 20 min 50/55° C : 8 à 10 min	Air libre : 5 à 6 jours 50/55° C : 15 à 20 min

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série 8500

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
ECO system EDA			
Jaune primevère	300	C085300K	
Jaune moyen	310	C085310K	
Jaune orange	320	C085320K	
Mandarine	330	C085330K	
Vermillon	340	C085340K	
Rouge foncé	350	C085350K	
Rose	360	C085360K	
Violet	370	C085370K	
Bleu primaire	380	C085380K	
Vert émeraude	390	C085390K	
Teintes opaques			
Jaune primevère	H0861	C085H0861K	
Jaune citron	H0881	C085H0881K	
Jaune clair	H0860	C085H0860K	
Jaune d'or	H0958	C085H0958K	
Orange	H0957	C085H0957K	
Rouge clair	H0978	C085H0978K	
Rouge vif	H0858	C085H0858K	
Carmin	H0973	C085H0973K	
Cyclamen	H0882	C085H0882K	
Vert pâle	H0989	C085H0989K	
Vert émeraude	H0870	C085H0870K	
Vert moyen	H0988	C085H0988K	
Bleu clair	H0868	C085H0868K	
Bleu roi	H0994	C085H0994K	
Brun rouge	H0993	C085H0993K	
Marron	H0990	C085H0990K	
Noir	11	C085011K	C085011C
Blanc couvrant	82	C085082K	C085082C
Blanc super-couvrant	83	C085083K	C085083C
Vernis	90	C085090K	C085090C
Or riche	25 S	C085460K	C085460C
Or riche pâle	25 S	C085462K	C085462C
Or pâle	25 S	C085464K	C085464C
Alu	21 S	C085470K	C085470C
Fluo		C085800K	C085800C

Teintes transparentes : contacter nos services techniques

Encres quadri			
Magenta quadri	8520	C085420K	
Jaune quadri	8530	C085430K	
Cyan quadri	8550	C085450K	
Noir quadri	8515	C085415K	
Base thixo	98	C085098K	C085098C
Durcisseur standard	8592	C085992K	
Durcisseur souple basse viscosité	8596	C085996K	
Durcisseur souple épais	8597	C085997K	
Durcisseur	AM9192	E9192	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Concentrés pigmentaires pour encre 8500 = se référer au tarif en vigueur

Encre solvant
Série 24800

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Excellente opacité pour les faces avant. Texture parfaite pour les finesses.

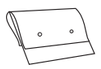
Applications

Impression de faces avant en polycarbonate et polyester traité.

Applications
Cette encre a été spécialement mise au point pour l'impression de faces avant en polycarbonate et polyester traité. Elle se caractérise par une excellente opacité et une texture parfaite permettant aussi bien l'impression d'aplats que l'impression de finesses ou de réserves. Son excellent comportement dans l'écran permet une grande régularité sans bouchage ni collage quel que soit l'équipement de production utilisé.
D'une excellente adhérence et d'une souplesse exceptionnelle, cette encre ne pose aucun problème au façonnage, au thermoformage, à l'embossage (à chaud ou à froid) et à l'hydroformage. Sur polycarbonate, dans le cas d'embossage profond en hydroformage, nous consulter.
Des vernis à séchage UV, permettant la réalisation d'une structure de surface spécifique ou la réalisation de fenêtres transparentes sont disponibles.
Prendre contact avec nos services techniques qui pourront vous aider dans le choix entre les différentes références.
Il est possible, dans le cas d'impression multicouches sur machine automatique, de réaliser les aplats avec la série 7800 (afin d'obtenir un séchage plus rapide) et les textes ou les réserves en série 24800.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Satin.
Impression
Machines semi-automatiques.
Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage rapide : Eco Rapide R.
Séchage moyen : Diluant Eco Moyen M.
Séchage lent : Eco Lent L ou Eco Retardeur RTD.
Fluorescents
Utiliser les teintes fluorescentes de la série 2800 parfaitement compatibles avec les encres 24800.
Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Concentré universel**.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 77 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage/Durcisseurs
Uniquement par évaporation, il sera fonction du type de diluant utilisé. À titre indicatif, pour un allongement de 20% avec notre diluant Eco moyen et un écran de 90 fils :

Types de séchage	Temps de sèchage
Séchage air libre	8 à 9 minutes
Séchage 50/55° C	30 à 40 secondes

Nettoyage
Solvants P, ou ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série 24800

FABRICATION A LA DEMANDE

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Eco system EDA		
Jaune primevère	700	C248700K
Jaune moyen	710	C248710K
Jaune orange	720	C248720K
Mandarine	730	C248730K
Vermillon	740	C248740K
Rouge foncé	750	C248750K
Rose	760	C248760K
Violet	770	C248770K
Bleu primaire	780	C248780K
Vert émeraude	790	C248790K
Blanc opaque	82	C248082K
Noir	11	C248011K
Noir opaque	12037	C248013K
Vernis	90	C248090K
Blanc 82 et noir 11 disponibles également en pots de 5 kg.		
Alu	21 S	C248470K
Or riche	25 S	C248460K
Or riche pâle	25 S	C248462K
Or pâle	25 S	C248464K
Fluo (jaune, orange… nous consulter)		

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

QUATRE SITES À VOTRE SERVICE

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier
Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

ENCRES DUBUIT
1 rue Isaac-Newton Z.I.
Mitry-Compans – BP 214
77292 Mitry Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60
Fax : 01 64 67 41 89
cdacruz@encresdubuit.com

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes
Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon
ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

Encre solvant pour tampographie
Série Tampo 150

Avantages

Grande résistance à l'abrasion
Excellente brillance.

Applications

Supports plastiques
et métaux.

Applications
Cette encre a une excellente adhérence sur de nombreux supports plastiques et métaux, une très grande dureté, une excellente brillance et une très bonne résistance à l'abrasion, aux produits chimiques, aux solvants et aux alcools.
Parfaitement polymérisée, elle a d'excellentes résistances à un grand nombre de produits.
Pour plus d'assurance, il est toujours recommandé de faire des essais avant le démarrage de séries importantes.
Le durcisseur Tampo 152 convient dans la majorité des cas. Pour des applications particulières : en fonction du type de support à imprimer, il est nécessaire d'utiliser le durcisseur Tampo 157 (pollopas, bakélite, Nylon, polyamide, stratifiés, et pour les teintes bronze et aluminium…).
Lors d'impression sur supports foncés, nous pouvons fournir, sur demande, certaines teintes en qualité couvrante (très fortement pigmentées). Dans le cas d'une adhérence limite sur verre, il est possible d'utiliser le durcisseur T152 ou T157 à raison de 10 à 12%.
Attention : les teintes jaune primevère 300, jaune moyen 310 et leurs concentrés se dégradent à une température supérieure à 120° C.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.
Aspect
Brillant.

Impression
Machines manuelles, semi-automatiques ou automatiques.
Dilution
Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage rapide : Eco Rapide.
Séchage lent : Eco Moyen.
Retardateur : Eco Lent.
Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **8500**.
Nuances métalliques
Des nuances métalliques peuvent être obtenues en utilisant le vernis 90 avec l'aluminium 16 S, l'alu brillant 18 S et les poudres de bronze 17 C (3 teintes : or riche, or pâle, or riche pâle). Vernis réf. 70 + Poudre métallique réf. 30.
Ou en mélange prêt à l'emploi : aluminium 16 S, alu brillant 18 S et or 25 S (3 teintes). Lorsque vous êtes en système bicomposant, il faut impérativement préparer votre mélange poudre + vernis au moment de l'emploi. Si vous utilisez une préparation effectuée à l'avance, le durcisseur agit trop rapidement, la durée de vie du mélange est de 2 heures maximum.
Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Nettoyage
Solvants G, ou Solvant 93801.

Séchage

Doses d'emploi/séchage	Avec durcisseur T152	Avec durcisseur T157	AM9192
Encre Durcisseur	80 g 20 g	90 g 10 g	90 g 10 g
Séchage air libre Séchage 80° C	10 à 15 minutes 4 à 5 minutes	15 à 20 minutes 6 à 7 minutes	15 à 20 minutes 6 à 7 minutes
Polymérisation air libre Polymérisation 80° C	3 à 4 jours. 10 à 15 minutes	5 à 6 jours 15 à 20 minutes	5 à 6 jours 15 à 20 minutes

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série Tampo 150

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Eco system EDA		
Jaune primevère	300	C950300K
Jaune moyen	310	C950310K
Jaune orange	320	C950320K
Mandarine	330	C950330K
Vermillon	340	C950340K
Rouge foncé	350	C950350K
Rose	360	C950360K
Violet	370	C950370K
Bleu primaire	380	C950380K
Vert émeraude	390	C950390K
Noir	11	C950011K
Blanc couvrant	82	C950082K
Vernis	90	C950090K
Or riche	25 S	
Or riche pâle	25 S	
Or pâle	25 S	
Alu	21 S	
Durcisseur T152		C950992K
Durcisseur T157		C950997K
Durcisseur	AM9192	E9192
Diluant TP	DTPL	DTPQ

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Teintes transparentes = nous consulter

Encre solvant pour tampographie
Tampo D-PAD

Avantages

Encre mono ou bi-composant pour impression tampographique à usage universel. Excellente adhérence, excellente flexibilité et bonne résistance mécanique et chimique. Compatible avec tout type d'encrier. Grand confort d'utilisation aussi bien en système ouvert que fermé.

Applications

Impression d'objets plastiques tels que le PVC souple ou rigide, polystyrène, ABS, SAN, polycarbonate, PMMA, et aussi sur bois, papier, carton et certains supports métalliques et laqués.

Application

D-PAD est une encre mono ou bi-composant pour impression tampographique à usage universel dans le domaine de l'industrie et de la promotion visuelle. La gamme d'adhérence de la série couvre une large variété de plastiques tels que le PVC souple ou rigide, polystyrène, ABS, SAN, polycarbonate, PMMA, mais conviendra également pour des applications sur bois, papier, carton et certains supports métalliques et supports laqués.

Clichés & Machines

La D-Pad est compatible avec tout type d'encrier. Aucun élément ferromagnétique n'est présent afin d'éviter des interactions avec l'aimant des encriers fermés.
Le mode de séchage de la D-Pad assure un confort d'utilisation aussi bien en système ouvert que fermé à condition d'ajuster la viscosité du produit à l'aide du diluant adéquat.

Les clichés acier ou photo polymères sont utilisables. Une profondeur de gravure de 20 à 25 microns est en général optimale pour l'application d'un forte épaisseur. L'absence d'élément corrosif dans l'encre assure une utilisation sans risque sur cliché acier.
Les meilleurs résultats d'impression sont obtenus via l'utilisation d'un tampon neuf ou d'un tampon au préalable ré-activé à l'aide d'un chiffon imbibé d'un solvant alcoolique, afin d'éliminer l'excès de silicone en surface.
A l'exception de machine de type rotatif, la D-Pad peut être employée sur tout type de machine de tampographie présente dans l'industrie, et ce à des cadences de production très élevées.

Caractéristiques

La D-Pad offre une excellente adhérence, flexibilité, ainsi qu'une bonne résistance mécanique et chimique, spécialement lorsque que l'encre est combinée au durcisseur prévu.
La charge conséquente de pigment lui donne une opacité réduisant le nombre de frappe nécessaire à l'obtention du résultat souhaité. A noter que les pigments sélectionnés lors de la formulation de la série ne conviennent pas pour une utilisation extérieure.

Finition

Satiné/brillante

Durcisseur et temps de vie en pot

En mélange avec le durcisseur H4283, le temps de vie du produit à température ambiante de 20° C en encrier ouvert est d'environ 8h avec re-dilutions intermédiaires.
L'utilisation du durcisseur va sensiblement ralentir le séchage physique du film d'encre. De plus 3 jours à température ambiante seront nécessaires pour l'obtention de l'ensemble des adhérences et propriétés physico-chimiques.
Dans la mesure du possible l'utilisation de l'encre avec durcisseur devra se faire dans un espace à faible humidité ambiante pour assurer sa pleine efficacité.
La quantité de durcisseur préconisé est de 10%.

Agent de tension

L'additif agent de tension ST155 éliminera dans la plupart des cas les défauts d'impression liés à la présence de bulles, têtes d'épingle, cratères ou tout autre défauts de surface, et aidera à obtenir un film lisse et brillant.
Du fait de la possible présence de matériaux recyclés ou copolymères dans les plastiques un essai préalable d'impression sur le support est toujours indispensable avant mise en production.

Nettoyage

Les équipements de tampographie (machine/cliché) peuvent être nettoyés à l'aide des 2 solvants standards Dubuit : 93801 et Solvant G.

Stockage

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Séchage

Diluants et séchage physique :
La D-Pad doit être ajustée à la viscosité désirée avant son utilisation à l'aide de l'un ou d'une combinaison des diluants suivants :

Diluant rapide	**H4144**
Diluant moyen	**H4281**
Diluant Lent	**H4282**

En mélange avec le diluant rapide ou le diluant moyen, l'encre gardera un séchage physique de surface très rapide entre 30 et 60 secondes à une température ambiante d'environ 20° C, ce qui permettra de rapidement manipuler l'objet imprimé. Ce temps dépendra en partie des paramètres d'impression comme la profondeur du cliché, ou des éventuels additifs employés.
Dans tous les cas un temps de séchage complet minimum de 24 heures sera nécessaire afin d'obtenir la totalité des propriétés de résistance mécaniques et chimiques. La quantité de diluant préconisé en première approche est de 15%.

Hygiène et sécurité

Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série tampo D-Pad

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Eco system EDA		
Jaune moyen	710	CDPAD710K
Jaune orange	720	CDPAD720K
Mandarine	730	CDPAD730K
Vermillon	740	CDPAD740K
Rouge foncé	750	CDPAD750K
Rose	760	CDPAD760K
Violet	770	CDPAD770K
Bleu primaire	780	CDPAD780K
Vert émeraude	790	CDPAD790K
Noir	701	CDPAD701K
Blanc	702	CDPAD702K
Diluant rapide	H4144	D4144KL
Diluant moyen	H4281	D4281L
Diluant lent	H4282	D4282L
Durcisseur	H4283	CDPADH4283K
Agent de tension	ST155	BDIV155K

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Sérigraphie rotative

Sérigraphie à plat

Étiquettes

ROTATIVE

70 **Rotoprint/Rotogloss**
Impression en continu sur PE et PP “top coatés.”

SÉRIGRAPHIE À PLAT

72 **Labelprint**
Impression en continu sur PE et PP “top coatés.”

74 **5 DMX**
Papier, carton et PVC autocollant.

Encre UV
Série Rotoprint/Rotogloss SÉRIGRAPHIE

Avantages

Impressions plus intenses et teintes fraîches. Moins d'encre nécessaire à l'obtention d'une bonne opacité. Teintes très faciles à contretyper. Recouvrabilité par les encres typo UV et offset UV.

Applications

Impression en continu sur PE et PP "top coatés".

Avantages de cette série
Des impressions plus intenses et des teintes fraîches grâce à une force colorante plus élevée (gamme 200). Moins d'encre nécessaire à l'obtention d'une bonne opacité grâce à la grande opacité du Blanc 202 (gamme 200). Des teintes très faciles à contretyper – **teintes Pantone© accessibles directement à partir du nuancier Pantone©** – (gamme 200). Une durée de vie élevée des racles, cette gamme étant NVP-Free, avec une faible teneur en monomères agressifs (gamme 200). Bonne recouvrabilité par les encres typo UV et offset UV eu égard à une faible teneur en silicone.
Compatible avec la superposition de dorure à chaud. Conçue pour l'impression à grande cadence (60 m/s et +).

Applications
Du fait de son intensité tinctoriale très puissante et de son aspect parfaitement filmogène, cette série d'encres est spécialement étudiée pour les équipements mixtes : sérigraphie/typo, sérigraphie/flexo, sérigraphie/dorure. Cette encre est destinée à la plupart des polyéthylènes et polypropylènes avec top coating ainsi que les vélins, chromecoat et divers supports métallisés vernis. Prête à l'emploi pour les systèmes rotatifs ou aplat utilisant des vitesses de défilement de l'ordre de 25 à 60 m/minute. Pour atteindre des vitesses pouvant aller à 100 m/m et plus, il convient d'abaisser la viscosité de l'encre au moyen de son diluant, ou encore dans la mesure du possible d'utiliser un "embarreur" permettant d'augmenter le temps nécessaire à l'étalement de l'encre avant polymérisation.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Brillant.

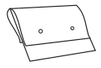
Impression
Toutes machines semi-automatiques et automatiques.

Dilution
Diluant MPG.
Diluant 6E (avec NVP).

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires : Multiflex.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Chablons, Screeny© de Gallus et Rotamesh© de Stork.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 80 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série Rotoprint/Rotogloss

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 5 KG
Nouvelle Gamme 200 Pantone© Rotogloss		
Jaune	200	BRTG200C
Orange	021 (210)	BRTG210C
Warm red	220	BRTG220C
Rouge	032	BRTG032C
Rubis	230	BRTG230C
Rhodamine	240	BRTG240C
Purple	250	BRTG250C
Bleu	072	BRTG072C
Violet	260	BRTG260C
Bleu reflex	270	BRTG270C
Bleu process	280	BRTG280C
Vert	290	BRTG290C
Blanc de mélange	202	BRTG202C
Noir	201	BRTG201C
Noir intense	203	BRTG203C
Base	095	BRTG095C
Eco system EDA/Rotoprint		
Jaune moyen	710	BRTG710C
Jaune orange	720	BRTG720C
Mandarine	730	BRTG730C
Vermillon	740	BRTG740C
Rouge foncé	750	BRTG750C
Rose	760	BRTG760C
Violet	770	BRTG770C
Bleu primaire	780	BRTG780C
Vert émeraude	790	BRTG790C
Blanc brillant non opaque	702	BRTG702C
Noir	701	BRTG701C
Noir intense	703	BRTG703C
Vernis pour poudre	H0083	BDVIH0083C
Base (valable aussi pour poudre métal)	095	BRTG095C

Blancs de sous-couche

Blanc de soutien (reprise sérigraphie)	H0895		BDIVH0895C
Blanc de sous couche (reprise typo et sérigraphie)	6289		BDIV6289C
Blanc mat	6369		BDIV6369C
Diluant contenant NVP (bidon 1 L et 5 L)	6E	D6E.L	D6E.Q
Diluant sans NVP	MPG	DMPGL	DMPGQ
Photo-initiateur	ST307	BDIV307K	

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Version mate = nous consulter

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Encre UV
Série Labelprint

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Impressions plus intenses et teintes fraîches. Moins d'encre nécessaire à l'obtention d'une bonne opacité. Une encre innovante pour la sérigraphie à plat en "bobine à bobine".

Applications

Impression en continu sur PE et PP "top coatés".

Avantages de cette série
Des impressions plus intenses et des teintes fraîches grâce à une force colorante plus élevée. Moins d'encre nécessaire à l'obtention d'une bonne opacité grâce à la grande opacité du Blanc 202. Des teintes très faciles à contretyper – **teintes Pantone© accessibles directement à partir du nuancier Pantone©**. Une durée de vie élevée des racles, cette gamme étant NVP-Free, avec une faible teneur en monomères agressifs. Bonne recouvrabilité par les encres typo UV et offset UV eu égard à une faible teneur en silicone. Compatible avec la superposition de dorure à chaud.

Applications
Du fait de son intensité tinctoriale très puissante et de son aspect parfaitement filmogène, cette série d'encres est spécialement étudiée pour les équipements mixtes : sérigraphie/typo, sérigraphie/flexo, sérigraphie/dorure.
Cette encre est destinée à la plupart des polyéthylènes et polypropylènes avec top-coating ainsi que les vélins, chromecoat et divers supports métallisés vernis. Prête à l'emploi pour les systèmes rotatifs ou aplat utilisant des vitesses de défilement de l'ordre de 20 à 30 m/minute.
Pour atteindre des vitesses pouvant aller à 100 m/min et plus, il convient d'abaisser la viscosité de l'encre au moyen de son diluant, ou encore dans la mesure du possible d'utiliser un "embarreur" permettant d'augmenter le temps nécessaire à l'étalement de l'encre avant polymérisation.
En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect
Brillant.

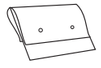
Impression
Toutes machines automatiques du marché à écrans plats.

Dilution
Diluant MPG.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de : Gamme 200 (nous consulter).
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation ; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 30 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité : www.edubuit.fr

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification de la série Labelprint

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Nouvelle Gamme 200 Pantone©		
Jaune	200	BLAB200K
Orange 021	210	BLAB210K
Warm Red	220	BLAB220K
Rubis	230	BLAB230K
Rhodamine	240	BLAB240K
Purple	250	BLAB250K
Violet	260	BLAB260K
Bleu Reflex	270	BLAB270K
Bleu Process	280	BLAB280K
Vert	290	BLAB290K
Rouge 032	032	BLAB032K
Blanc de mélange	202	BDIVHGM4338K
Blanc azuré	HGM4339	BDIVHGM4339K
Noir	201	BLAB201K
Noir Intense	203	BLAB203K
Base	095	BLAB095K
Vernis pour poudre	091	BLAB091K
Vernis	090	BLAB090K
Photo-initiateur	ST307	BDIV307K
Diluant (bidon de 5 L)	MPG	DMPGQ

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

QUATRE SITES À VOTRE SERVICE

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier
Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

ENCRES DUBUIT
1 rue Isaac-Newton Z.I.
Mitry-Compans – BP 214
77292 Mitry Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60
Fax : 01 64 67 41 89
cdacruz@encresdubuit.com

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes
Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon
ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

Encre UV
Série 5 DMX

Avantages

Polyvalence des supports.
Très grande brillance.
Utilisation facile.

Applications

Papier, carton et PVC autocollant.

Applications
Encre destinée à l'impression des : papier, carton et PVC auto-collant. Elle est aussi utilisable sur certains PVC rigides mats ou brillants (type cartes de crédit). Dans l'étiquette en continu, la 5 DMX trouve son emploi sur la plupart des supports utilisés dans ce type d'activité et tout particulièrement le PVC, les papiers métallisés revêtus de "top coating" exclusivement vinylique, la plupart des papiers y compris certains chromecoat, ainsi que les supports PE ou PP revêtus impérativement d'un top-coating.

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité, notamment dans le cas de PE ou PP, la nature ainsi que l'épaisseur des "top coating" pouvant varier.

Aspect
Très brillant.

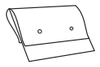
Impression
Machines manuelles, semi-automatiques, automatiques et impression en continu (étiquette).

Dilution
Pour être utilisables, les encres de la série 5 DMX doivent être impérativement diluées de 10% minimum. 2 types de diluants sont à votre disposition :
Diluant 5 DMX : à utiliser sur PVC, dans le cas d'accrochage difficile. (contient de la NVP)
Diluant HGM 4628, exempt de NVP.

Concentrés pigmentaires
Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Multiflex**.
Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.
Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

Écrans
Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles
Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.

Séchage
Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.

Nettoyage
Solvants H, ECO N ou 93801.

Stockage
Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Hygiène et sécurité
Se référer au document «ECO SYSTEME» disponible sur notre site www.edubuit.fr

Fiche de sécurité :
www.edubuit.fr

Codification de la série 5 DMX

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Eco system EDA			
Jaune primevère	300		BDMX300C
Jaune moyen	310		BDMX310C
Jaune orange	320		BDMX320C
Mandarine	330		BDMX330C
Vermillon	340		BDMX340C
Rouge foncé	350		BDMX350C
Rose	360		BDMX360C
Violet	370		BDMX370C
Bleu primaire	380		BDMX380C
Vert émeraude	390		BDMX390C
L'ECO system 5 DMX peut être fourni en qualité thixotropique : tarif = + 25%.			
Noir	601		BDMX601C
Noir opaque	ST632		BDMX632C
Blanc	602/606		BDMX602C
Blanc non jaunissant (Diluant 6E)	5DM/602		B5DM602C
Vernis opaque	090		BDMX090C
Base	095		BDMX095C
Base (métal)	091		BDMX091C
Diluant (avec NVP)	5DMX	D5DMX.L	D5DMX.Q
Diluant	HGM4628		D4628Q

Teintes au modèle = se référer au tarif en vigueur

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Textile

ENCRES PLASTISOL WILFLEX :

UNE GAMME COMPLETE SANS PHTALATES COMPRENANT :

- Les blancs
- Les systèmes de mélange Pantone, encres et base + concentrés
- Les teintes standards
- Les teintes couvrantes et quadri
- Les produits spéciaux

MACHINES M&R :

- Carrousels
- Machines d'impression numérique sur textile
- Tunnels de séchage
- Matériels de prépresse

ENCRES AQUEUSES CHT BEZEMA :

- Encres aqueuses bases et concentrés
- Encres rongeantes
- Colles et feuilles de floc

Pour les références, les prix, les conditionnements :
se référer au tarif en vigueur

Wilflex™ Epic

l'encre sans phtalates la plus innovante du marché. Facile à utiliser et à imprimer la série EPIC vous offre la gamme complète :

- Blancs de sous couche et de finition, blancs antimigration
- Systèmes de mélange Pantone en encres prêtes à l'emploi ou système base + concentrés (16 teintes de base y compris les fluos), logiciel de formulation et de recyclage IMS.
- Base touchée soft et base élastique (stretch)
- Teintes standards les plus courantes (plus de 35)
- Super couleurs couvrantes (16)
- Quadrichromie
- Produits spéciaux : shimmers, glitters, or, argent, gonflant, HD, suédine, liège, soft, réflectorisant, azuré, adhésif pour transferts…etc
- Diluant universel VB.

LES PLUS PRODUIT :

- Sans phtalate compatible Oeko-Tex 100.
- Certifiée par Eco Passeport.
- Finition satinée.
- Blanc opaque imprimable en maille fine (90).
- Touché doux.
- Formulation des teintes facile et rapide grâce au logiciel IMS.
- Recyclage facile et rapide des retours de pantones inutilisés.
- Démarrage facile grâce aux Starter Kits.
- Moins de stock pour réaliser plus de teintes pantone.
- Excellente vitesse d'impression mouillé sur mouillé.
- Gamme complète de produits très large.
- Utilisable en transfert.
- Diluant universel ne nuisant pas à l'opacité.

BLANCS EPIC : les deux stars qui permettent au sérigraphe de faire face à toutes les situations.

Pour coton :

EPIC SPRINT WHITE :

- Extra opaque, optiquement très blanc, aspect mat, toucher souple. Utilisable aussi bien en sous couche qu'en blanc de finition. S'imprime très bien en maille 90 avec un flashage rapide.

Pour polyesters :

Séchage à basse température.

EPIC PERFORMANCE WHITE :

- Un blanc haut de gamme qui s'imprime très bien sur polyester, mélangés, tissus performance, Lycra, Spandex, 100% Nylon et coton.
  Antimigration (on peu aussi lui ajouter le gris de sous couche Performance en complément).
- Très opaque et très élastique, il sèche à 143°C seulement épargnant ainsi les tissus sensibles.
- Existe aussi en base et noir.

Voir la liste détaillée dans notre tarif
Documentations et téléchargements du logiciel IMS et des fichiers de recettes Pantones en PDF sur : www.edubuit.fr/textile

	Opacité	Anti migration	Souplesse	Flash	Brillance	Imprimabilité	Coton	Mélangé	Polyester	Très élastique	Gel/flash	Séchage	Maille conseillées
Blancs Epic													
EPIC SPRINT WHITE	9	non	9	9	4	9	X				104°C	160°C	34/120
EPIC PERFORMANCE WHITE	9	9	9	7	5	8	X (2)	X	X	X (1)	104°C	143°C	34/90
EPIC ATHLETIC LB WHITE	9	9	9	7	5	8	X (2)	X	X		104°C	160°C	24/90
EPIC POLYWHITE	9	9	9	7	5	8	X (2)	X	X		104°C	160°C	24/90
Blancs classiques													
ARTIST PLUS	8	1	8	8	5	9	X				93/99°C	160°C	34/120
OLYMPIA PLUS	8	1	8	8	5	9	X				93/99°C	160°C	34/120
Noir et gris Epic													
EPIC PERFORMANCE UNDERBASE GREY	9	9	8	7	5	9	X (2)	X	X	X (1)	73°C	143°C	34/60
EPIC MATT BLACK	9	non	9	9	0	8	X	X			71/82°C	160°C	34/120
EPIC PERFORMANCE BLACK	9	9	9	7	5	8	X (2)	X	X	X (1)	104°C	143°C	34/90
Bases Epic													
EPIC MIXING BASE	9	non	9	9	5	8	X	X	X		71/82°C	160°C	34/120
EPIC FASHION SOFT BASE	3	1	9	9	1	9	X	X			104°C	160°C	90/120
EPIC PERFORMANCE BASE	9	9	9	7	5	8	X (2)	X	X	X (1)	104°C	143°C	34/90
EPIC STRETCH BASE	6	non	8	6	9	8	X	X		X	75/88°C	138°C	34/90
Système de mélange Epic													
EPIC MIXING SYSTEM	7		7	9	5	9	X	X			71/82°C	160°C	43/120

(1) Y compris Lycra et Spandex.
(2) Les encres antimigration nécessitent quelques précautions, pour emploi sur coton, en particulier ne pas ensacher à chaud.
Note sur 10.

Voir la liste détaillée dans notre tarif
Documentations sur : www.edubuit.fr/textile

PRECISION & MAITRISE DU TEMPS

Produits spéciaux

Bases à mélanger avec les teintes MX ou les concentrés pigmentaires pour obtenir la couleur souhaitée. Shimmers, glitters, or, argents, spécialités.

Epic Rock base 10670
- Imitation rocher.

Epic Sculpture base 10650
- Réalisation de HD.

Epic Liquid silver 10988 et gold 10989
- Aspect or et argent brillant.

Epic Cork base 18000
- Imitation liège.

Epic HD clear 2 10009
- Clear HD.

Fashion Soft base
- Imitation encres à l'eau.

Epic Natural Suede 10425
- Effet suédine.

Epic HD Sharp clear 10088
- Clear pour finesses.

Epic Glitters et Shimmers
- Pailleté or et argent.

Nova base 10399
- Pour paillettes effet encres à l'eau.

Epic Brittle base + blanc 10460/11000
- Effet craquelé.

Epic Nupuff base 10250
- Gonflante à utiliser en sous couche ou mélangée à l'encre.

Epic Image Bright 10344
- Encre réflectorisante.

Particle base 10012
- Base pour particules.

Epic Yellow Sparkle
- Effet étincelant jaune subtile.

Epic Phosphorescent 99900
- Emmagasine la lumière et la restitue dans le noir.

Epic strech base
- Base élastique, séchage à basse température.

Voir la liste détaillée dans notre tarif
Documentations sur : www.edubuit.fr/textile

Starters kits EPIC

Ces kits vous permettent de démarrer votre service de mise à la teinte rapidement et facilement. Ils contiennent les 16 teintes de base, le blanc et le noir, le nuancier pantone et le logiciel IMS.

- **Starter Kit Epic encres prêtes à l'emploi.**
- **Starter Kit Epic PC Express :** base + concentrés pigmentaires.

Additifs

- **Viscosity Buster :** il permet de diluer facilement sans baisser l'intensité des teintes (1 à 3%).
- Catalyseur Hugger Catalyst pour adhérence sur supports spéciaux.
- Epaississants, agent matant, assouplissant, extender base.

Accessoires

- Thermoprobe pour régler facilement les tunnels de séchage (1).
- Mélangeur automatique de teintes (Dispenser) DM4 (2).
- Balance PMA 7501 (3).

Adhesif de protection des jeannettes NEWMAN

- Pour éviter la corvée de nettoyage.
- Résiste au flash, facile à retirer.
- Rouleau de 457 mm x 30 m.

Colle liquide pour jeannettes

- Pour en finir avec la toxicité et les dangers des colles en aérosols.
- Réactivable au flash.
- **SAATI ULTRAFIX PT** diluable à l'eau (20% maxi).

Papier transfert T105

- Pour réaliser facilement tous vos transferts.
- Feuilles de 50x70 cm emballées par 250 feuilles.

Cadres autotendeurs Newman Roller Frames

Voir page 95 de notre catalogue et vidéos sur : www.edubuit.fr/textile

Voir la liste détaillée dans notre tarif
Documentations sur : www.edubuit.fr/textile

PRECISION & MAITRISE DU TEMPS

MACHINES M&R POUR TEXTILE

Authorized Distributor

Carrousels automatiques

Impression numérique sur textile

Carrousels manuels

Tunnels électriques et gaz

Machines d'insolation

Computer to screen

Accessoires

Pliage et ensachage

Documentations et vidéos sur www.edubuit.fr/textile

ENCRES AQUEUSES CHT BEZEMA

CHT BEZEMA

Une gamme complète d'encres à l'eau pour textile de haute qualité, à teinter avec les concentrés pigmentaires.

Encres PRINTPERFEKT FF

NO DRY FUNCTION

- Bases transparente ou couvrante pour tissus clairs et foncés ne séchant pas dans l'écran.
- Très élastique, touché doux, très bonne accroche.
- Bonne imprimabilité mouillé sur mouillé.
- Compatibles Oeko-Tex et GOTS.

Encres PRINTPERFEKT classiques

- Base couvrante Lac 77 pour tissus foncés.
- Base transparente 226 EC pour tissus clairs.
- Blanc couvrant 670 très opaque.
- Touché doux.
- Très bonne accroche.
- Bonne imprimabilité mouillé sur mouillé.
- Compatibles Oeko-Tex et GOTS.

Encres pour transfert AQUAFLEX

- Elastiques idéales pour Lycra et Spandex, resistent au nettoyage à sec.
- Compatibles Oeko-Tex 100.

Discharge PRINTPERFEKT DC6 base - DC6 blanc

- Touché doux.
- Très bonne stabilité.
- Haute viscosité.
- Très facile à préparer.

Encres ALPATECH antiglisse

- Pour chaussettes.
- Compatibles Oeko-Tex 100.

Colles pour flocage

- TUBVINYL 235 MC ET 235 MC BLANC.
- Pour réaliser le flocage classique.
- Colorable avec les concentrés pigmentaires.

Feuilles de floc TUBITRANS

- Pour réalisation de transferts en floc.

Rouleaux de floc TUBITHERM

- Rouleaux de floc transfert découpables au plotter, imprimables en numérique.

Documentation complète et téléchargement sur : www.edubuit.fr/textile

Produits spéciaux

86 Tableau de sélection des diluants et durcisseurs

87 Tableau de sélection des encres

88 Produits spéciaux pour encres à solvants

88 Produits spéciaux pour encres UV

89 Additifs spéciaux pour encres UV
Ors et aluminium

90 Diluants, solvants et durcisseur

Tableau de sélection des diluants et durcisseur

	ENCRES À SOLVANTS							TAMPO		ENCRES UV																
	2800	6800	7400	7800	8500	17000	24800	150	D-PAD	5 DMX	8 MK	2 AMX	Evograf	Graphiplus	Multiplus	Multimate	Multiplak	Uviplak	Polyflex	Uvimax	Polyplus	Polyplak	Rotoprint	Labelprint	Uviglass	Polyglass
Diluant ECO super rapide SR	●	●	●	●		●																				
Diluant ECO rapide R	●	●	●	●		●	●																			
Diluant ECO moyen M	●	●	●	●	●	●	●																			
Diluant ECO lent L	●	●	●	●	●	●	●																			
Diluant ECO retardeur RTD	●	●	●	●	●	●	●																			
Diluant TP (rapide, pour série T150)								●																		
Diluant H4144 (très rapide) pour série D-Pad									●																	
Diluant H4281 pour série D-Pad									●																	
Diluant H4282 pour série D-Pad									●																	
Diluant 6E (avec NVP)											●	●						●			●		●			
Diluant ST178												●													●	●
Diluant ST156																		●			●					
Diluant (avec NVP) 5DMX										●																
Diluant HGM4628										●																
Diluant MPG											●		●	●	●	●			●			●	●	●		
Durcisseur T152								●																		
Durcisseur T157								●																		
Durcisseur H4283									●																	
Durcisseur SL 27500				●																						
Durcisseur standard 8592					●																					
Durcisseur souple épais 8597					●																					
Durcisseur souple basse viscosité 8596					●																					
Durcisseur ST305															●	●	●		●							
Durcisseur AM 9192					●					●	●	●	●	●	●	●					●				●	●

Tableau de sélection des encres

	ENCRES À SOLVANTS							TAMPO		ENCRES UV																
	2800	6800	7400	7800	8500	17000	24800	150	D-PAD	5 DMX	8 MK	2 AMX	Evograf	Graphiplus	Multiplus	Multimate	Multiplak	Uviplak	Polyflex	Uvimax	Polyplus	Polyplak	Rotoprint	Labelprint	Uviglas	Polyglas
Finitions	B*	B	S*	B	B	S	S	B	B	B	M	B	S	B	B	S	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Encre à 2 composants					●			●																	●	●
ABS	●	●							●			●														
Acetal (Delprin)		●																								
Acrykique (PMMA)		●							●			●	●		●	●			●							
Aluminium					●			●																		
Bois						●			●																	
Cuirs			●																							
Métal					●			●																		
Métal laqué					●	●		●	●			●														
Nylon (rigide)					●			●																		
Affiches						●					●		●	●	●	●										
Papier Estampes						●				●	●			●	●	●										
Papier	●					●				●	●		●	●	●	●							●	●		
carton	●					●				●	●		●	●	●	●										
Polycarbonate film	●	●		●		●			●		●		●		●	●			●							
Polycarbonate rigide		●				●			●		●	●	●						●							
Polyester traité	●			●		●			●	●	●		●	●	●	●			●							
Polyéthylène traité					●			●	●	●	●										●	●	●			
Polyéthylène (Tyvek)			●																							
Polyéthylène (Synteape)						●																				
Polypropylène traité (objets)					●			●	●												●	●	●	●		
Polypropylène (Priplak, Akylux)					●			●			●		●		●	●	●	●								
Polypropylène Top Coaté				●						●	●				●	●							●	●		
PETG	●	●		●					●	●	●	●	●		●	●	●		●		●	●				
Polystyrène		●							●			●	●		●	●	●		●		●	●				
Polystyrène plaxé		●							●			●														
PVC électrostatique	●								●										●							
PVC rigide		●		●					●		●	●	●		●	●	●		●							
PVC semi rigide	●	●		●					●		●	●			●		●	●	●				●			
PVC auto-adhésif	●			●					●		●	●		●	●	●			●	●			●	●		
PVC auto-adhésif longue durée				●																●						
PVC bâche	●																		●	●						
San		●							●			●														
Stratifiés (Bakélite)					●				●																	
Chaussures, sacs de sport			●																							
Verre					●				●																●	●
Verre laqué					●				●																●	●
Voiles de bateaux			●																							

*B = brillant M = mat S = satiné

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification des produits spéciaux pour encre à solvants

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	UTILISATION	DOSAGE	RÉF.	CODE
Vernis	Vernis de surimpression pour utilisation des feutres (nettoyable à l'eau)		92370	C078.92370C
Azurant optique	Poudre permettant la lisibilité sous lumière noire	1 à 5%	AM 9173	E9173K
Plastifiant	Améliore la souplesse de certaines encres	3 à 5%	AM 9151 (ex 91647)	E91647K
Anti-nuançage	Élimine le virage de la teinte en cours d'impression	2%	AM 9153	E9153K
Agent matant	Poudre pour "mater" les encres à solvants (paquet 500g)	5 à 10%	AM 9154	E130
Base matante	Pâte pour "mater" les encres à solvants	5 à 15%	92970	E92970K
Anti crayonnage	Améliore la résistance au frottement	2 à 5%	93100	E93100K
Phosphorescent	Poudre phosphorescente visible de nuit et réactivable de jour	10 à 50%	AM 9167 (ex 94109)	E94109K
Fluo jaune	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9157 (ex 92960)	E92960K
Fluo orange	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9158 (ex 92961)	E92961K
Fuo rose	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9159 (ex 92962)	E92962K
Fluo magenta	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9160 (ex 92963)	E92963K
Fluo rouge orange	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9161 (ex 92964)	E92964K
Fluo rouge	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9162 (ex 92965)	E92965K
Fluo violet	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9163 (ex 92966)	E92966K
Fluo vert	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9164 (ex 92967)	E92967K
Correcteur de tension	Améliore la tension de surface des encres	0,5 à 1%		E45K
Gel retard	Permet de diluer l'encre dans le cas de finesses	5 à 10%	92530	E71K
Primaire	Primaire d'adhérence pour PP	Voir notice	18467	E75K
Noir Ardoisine	Encre pour l'utilisation des craies		95930	

Codification des produits spéciaux pour encres UV

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	UTILISATION	RÉF.	CODE
Vernis brillant Window Gloss	Vernis pour rendre très transparents les polycarbonates	HGM3487	BDIVHGM3487K
Vernis brillant Window	Vernis pour rendre transparents les polycarbonates	HGM4042	BDIVHGM4042K
Vernis satiné Window	Vernis structuré - anti reflet	HGM4036	BDIVHGM4036K
Vernis satiné Window	Vernis structuré, grosses particules	HGM4528	BDIVHGM4528K
Vernis satiné Window	Vernis structuré, fines particules	HGM3525	BDIVHGM3525K
Blanc	Blanc très opaque non jaunissant, pour supports imprimables en 5 DMX	GS 335	BDIV335K
Vernis relief	Vernis pour la réalisation de sigles	GS 349	BVER349K
Vernis relief	Vernis pour la réalisation de sigles	HGM2003	BDIVHGM2003C
Vernis	Vernis type Credit Card avec effet "antiblocking"	GS 910	BVER910K
Vernis	Vernis pour utilisation feutres à sec type "Veleda©"	1151	BVER1151K
Vernis	Vernis pour adhésifs au sol **aspect brillant** (et autres applications)	H0924	BDIVH0924C
Vernis	Vernis pour adhésifs au sol **aspect grainé** (et autres applications)	H1004	BDIVH1004C
Noir mat ardoisine	Encre pour utilisation des craies	HGM3586	BDIVHMA3586K
Noir mat ardoisine	Encre pour utilisation des craies	HGM3586	BDIVHMA3586C
Vernis ardoisine		HGMA3801	
Anti crayonnage		HCC4129	DIVHHCC4129K

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Codification des additifs spéciaux UV

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	UTILISATION	DOSAGE	RÉF.	CODE
Pâte azurante	Sous forme de pâte, utilisable dans toutes les séries UV	1 à 5%	H0400	BDIVH0400K
Agent de tension	Pour vernis de sur-impression, limite l'effet "bullage"	0,5 à 1%	AM 9205	E9205K
Anti-Scotch	Pour limiter les effets du "test au scotch"	0,5 à 1%	AM 9060	E9060K
Photo-initiateur	Accélérateur de polymérisation	1 à 4%	AM 9176	E9176K
Antistatique	Pour limiter l'effet de statique dans certains vernis	3 à 5%	AM 9231	E9231K
Texturant	Agent de structure "petites particules"	10 à 15%	AM 9058	E9058
Antistatique	Pour limiter l'effet de statique dans certains vernis	3 à 5%	AM 9188 (ex GS 706)	BDIV706K
Agent matant	Matage des encres UV (poudre cond. par 500 g)	5 à 10%	AM 9152	E131
Jaune	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9157 (ex 92960)	E92960K
Orange	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9158 (ex 92961)	E92961K
Rose	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9159 (ex 92962)	E92962K
Magenta	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9160	E9160K
Rouge orange	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9161	E9161K
Rouge	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9162 (ex 92965)	E92965K
Violet	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9163	E9163K
Vert	Poudre fluorescente utilisable dans toutes les séries	10 à 50%	AM 9164 (ex 92967)	E91967K
Agent de tension	Pour encres à séchage UV, élimine l'effet de "bullage" à l'impression	0,5 à 1%	ST 155	BDIV155K
Durcisseur	Utilisable sur différentes séries (voir notice)		ST 305	BDIV305K
Photo-initiateur	Accélérateur de polymérisation, non jaunissant pour couleur claire	1 à 3%	ST 307	BDIV307K
Photo-initiateur	Accélérateur de polymérisation, pour couleur sombre	1 à 5%	HGM4622	BDIVHGM4622K

Ors - Aluminiums - Nacres - OVS - Paillettes - Luminescents - Phospho -

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Codification des diluants, solvants et durcisseurs

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	RÉF.	CODE BIDON 1 L	CODE BIDON 5 L	CODE FÛT 50 L	CODE FÛT 200 L
Diluants pour encres à solvants					
Diluant H0076 (Remplace Diluant W)	H0076	DH0076L	DH0076Q	DH0776S	DH0776F
Diluant ECO super rapide SR	ECOSR	DSRL	DSRQ		
Diluant ECO rapide R	ECO R		DRAQ		
Diluant ECO moyen M	ECO M	DML	DMQ	DMS	
Diluant ECO lent L	ECO L	DLL	DLQ	DLS	
Diluant ECO retardeur RTD	ECO RTD	DRTDL	DRTDQ		
Diluant pour Alu miroir	H4161	DH4161L			
Diluants pour encres de tampographie					
Diluant TP (rapide, pour série T150)	TP	DTPL	DTPQ		
Diluant H4144 (très rapide) pour série D-Pad	H4144	D4144L			
Diluant H4281 pour série D-Pad	H4281	D4281L			
Diluant H4282 pour série D-Pad	H4282	D4282L			
Diluants pour encres UV					
Diluant 6E (avec NVP)	6E	D6EL	D6EQ		
Diluant ST178	ST 178	D178L	D178Q		
Diluant ST156	ST 156	D156L	D156Q		
Diluant (avec NVP) 5DMX	5DMX	D5DMXL	D5DMXQ		
Diluant HGM4628	HGM4628		D4628Q		
Diluant MPG	MPG	DMPGL	DMPGQ		
Diluant réactif AM9083	AM 9083	E9083K			
Diluant AM9090	AM 9090		D9090Q		
Solvants de nettoyage					
Solvant ECO nettoyage N	ECO N		DNQ	DNS	DNF
Solvant G	G		DGQ	DGS	DGF
Solvant H	H		DHQ	DHS	DHF
Solvant 93801 spécial pour laveurs automatiques	93801		D93801Q	D93801S	D93801F

Remise de 15% sur la colonne "5 L" pour toute commande de 10 bidons de 5 litres (valable sur l'ensemble de ces produits).
Les fûts de 50 Litres ne sont pas consignés.

	RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG
Durcisseur pour encres UV		
Durcisseur ST305	ST 305	BDIV305K
Durcisseur AM 9192	AM 9192	E9192
Durcisseur pour encres à solvant		
Durcisseur T152	T 152	C950992K
Durcisseur T157	T 157	C950997K
Durcisseur H4283	H4283	CDPADH4283K
Durcisseur SL 27500	27500	C275992K
Durcisseur standard 8592	8592	C085992K
Durcisseur souple épais 8597	8597	C085997K
Durcisseur souple basse viscosité 8596	8596	C085996K
Durcisseur pour verre AM 9192 (ex 8599)	AM 9192	E9192
Catalyseur bloqué 12593	12593	C125993K
Catalyseur rapide N°3	N°3	C125992K

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

Accessoires Services Formation

92 Studio, maquettes PAO, typons
93 Tissus polyester ou nylon
93 Cadres aluminium
94 Cadres spéciaux
94 Petits écrans
95 Newman Roller Frames
97-102 Produits CPS
104-105 Ligne chimie émulsions Saatichem
107 Tension - Enduction
108-110 Racles
111 Accessoires
112 Produits de nettoyage
113 Produits de contrôle
114 Produits de test
115 Forsei (formation)
116 Conseils généraux d'utilisation

Studio, maquettes PAO, typons

Spécialiste de la décoration des objets depuis plus de 50 ans, le **STUDIO DUBUIT** réalise des maquettes, puis des films, parfaitement adaptés à votre procédé, quel qu'il soit : sérigraphie, tampographie, marquage à chaud, offset.
Dans la plupart des cas, le bon à tirer vous sera envoyé, par fax, sous 24 heures.

Tarifs

Les cas sont très divers et le temps passé peut varier dans des proportions importantes.
Sur simple fax de votre décor le devis vous sera faxé dans la journée.
En relation avec les services spécialisés, le STUDIO DUBUIT peut vous livrer vos écrans, clichés ou poinçons prêts à l'emploi à partir d'un simple projet de décor.
De plus, nous vous conseillons sur la meilleure manière d'exécuter votre marquage.

Si vous nous fournissez la maquette déjà exécutée en PAO

Il est indispensable de nous fournir des fichiers exécutés sur logiciels **Illustrator**, **Photoshop** ou **XPress**, ils doivent comporter les polices de caractères employées dans votre dossier et être enregistrés au format EPS, sous peine de ne pas être reconnus par notre système.
Il est préférable de nous faire parvenir, en même temps que le fichier, un tirage, sur papier, du décor, le changement de système peut parfois en détruire la mise en page.
Pour plus de sécurité, il est préférable de nous consulter, au 01 48 15 81 11, pour la préparation de vos fichiers.

ATTENTION
Nous déclinons toute responsabilité, dans le cas de "flashage" d'un dossier numérique fourni par le client et sur lequel nous ne sommes pas intervenus.
Notre seule responsabilité se limitera, en cas d'erreur, à l'échange du typon en cause.

Noisy
Tél. : 01 48 15 81 11
studio@dubuit.com

Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
aglille@encresdubuit.com

Lyon
Tél. : 04 78 90 50 34
aglyon@encresdubuit.com

Noisy
Tél. : 01 48 15 81 20
screenmesh@encresdubuit.com

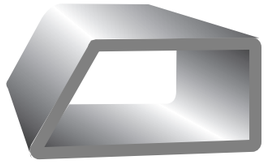
Tissus polyester ou nylon

Vente en rouleaux ou tension d'écrans : contactez nos agences

Cadres aluminium

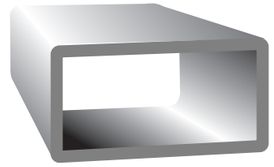
Cadres profils classique et slope/qualité AG5

- La meilleure qualité d'aluminium : AG5
- La parfaite étanchéité des soudures
- La parfaite planéité des cadres.



Cadres aluminium à profil slope

Qualité AG5.
Leur flexion est inférieure à celle des profils classiques, ils peuvent être préceintrés. Leur côté incliné facilite l'évacuation des produits et de l'eau dans les laveurs-dégraveurs en ligne.



Cadres aluminium à profil classique

Qualité AG5.
Leur section est carrée ou rectangulaire. Ils sont préceintrés pour rester parfaitement droits dans les grands formats.

Autres profils disponibles sur demande.

- 55 x 45 x 40
- 45 x 35 x 40
- 80 x 40
- 100 x 40
- 100 x 50

CONTACTEZ NOS AGENCES

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes - Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier - Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon - ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

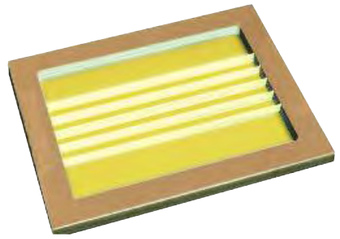
Cadres spéciaux

Cadres spéciaux pour objets

- Cadres en secteur pour coniques
- Cadres galbés pour surfaces concaves ou convexes
- Cadres à barrettes ou cornières (hors standard)
- Cadres pour émaux thermofusibles.

Nous consulter.

Cadres à séparation



- Parfaitement étanches
- Permettent d'imprimer plusieurs couleurs simultanément (15 mm minimum entre elles).

Exclusivité Dubuit.

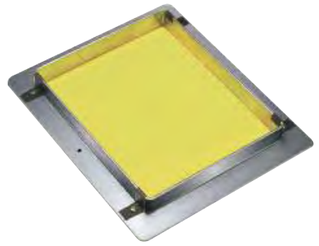
Cadres pour machines Compact Disc

Spécialement adaptés à nos machines 400/408.

Cadres pour machines tubes

Spécialement adaptés aux machines Dubuit 951.

Nous consulter.



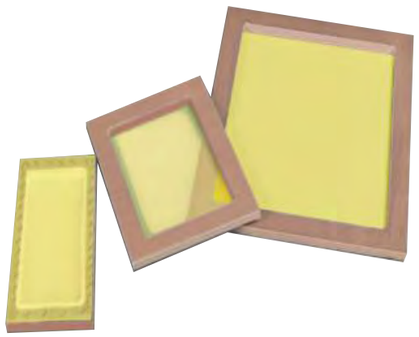
En 3 parties indépendantes

- Bordures amovibles
- Stockables dans un espace minimum (épaisseur 4 mm)
- Munis de trous de centrage
- Métal traité anticorrosion; aimantable pour fixation rapide.

Petits écrans

Cadres en bois – découpés – légers – économiques

En cas de dégravages fréquents, nous vous conseillons plutôt nos cadres en aluminium, section 20 x 20.



NOS SERVICES DE :
Noisy le Grand - tél. : 01 48 15 81 20
Lille - tél. : 03 20 60 19 99
Lyon - tél. : 04 78 90 50 34

VOUS AIDERONT DANS
VOTRE CHOIX ET VOUS LIVRERONT :
Sous 24 heures, à réception du typon, des écrans insolés.
Sous quelques jours, des cadres nus ou tendus.

Codification des produits Newman Roller Frames®

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

15 à 100 N/cm. Du temps et de l'argent gagnés facilement.
Question : Pouvez-vous retendre vos écrans collés ?

Pour machines textiles automatiques* ou impression graphique.

Nouveaux cadres autotendeurs ultralégers M3-UL et M6-UL.

Dimension en mm ext.	584 x 838 584 x 787	660 x 914 635 x 838 635 x 914	711 x 940 787 x 1067 711 x 1092 762 x 1016 838 x 1067	1194 x 1295 1194 x 1397
TYPE	M3UL - C1	M3UL - C2	M3UL - C3	M6UL - C4
Ø	41mm	41mm	41mm	51mm

Fixation sabots : M3 hauteur 46 mm - M6 hauteur 56 mm

*Compatibles avec calages rapides TRI LOC de M et R et (avec adaptateur) MHM

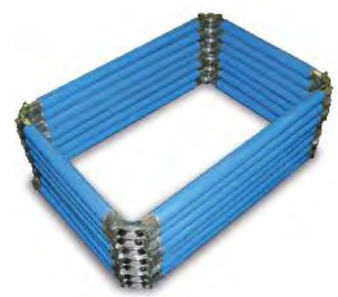
Pour machines manuelles.

Dimension en mm	458 x 508 intérieur	584 x 660 extérieur	584 x 711 extérieur	584 x 787 extérieur
MZX UL				
3 rouleaux barre carrée Ø 36	oui	oui	oui	non
4 rouleaux Ø 36	non	non	non	oui

NOUVEAU

QUICK START KITS

1 kit de cadres M2X ou M3UL
1 machine de tension Rollermaster
1 Tensiomètre
L'outillage et les accessoires



Cadres spéciaux et machines de tension Rollermaster jusqu'à 12m de long !

Notre travail est de vous apporter des solutions à vos problèmes de net-toyage d'écrans
Système écologique de nettoyage d'écrans
plus propre • plus concentré • plus écologique
sécurité du lieu de travail
nettoyage de meilleure qualité
CPS
réduction des coûts d'ensemble
CPS – entreprise certifiée ISO 14001 depuis 1999

CPS

- Préparation des écrans
- Solvants de nettoyage des écrans
- Produits pour images fantômes
- Emulsions
- Films capillaires
- Accessoires
- Produits et colles pour tension d'écrans
- Petit équipement (tank de recirculation, nettoyeur Combeasy, Nettoyeur de racles, système de retraitement des eaux)

Produits CPS

CPS est leader sur le marché du nettoyage des écrans et précurseur au niveau innovation pour offrir les produits les plus adaptés aux besoins des marchés.

Catalogue sur demande.

Codification des produits CPS

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	CONDITIONNEMENT	CODE
Produits pour préparation des écrans		
Dégraisseurs : code couleur = jaune		
CPS Gel Dégraisseur abrasif	1 Kg	XSK01SMG10
CPS Gel Dégraisseur abrasif	5 Kg	XSK01SMG15
Ces 2 articles, pour la première vie de l'écran Application : Brosse CPS Jaune.		
CPS Dégraisseur Conc. 1:25	1 L	XSK02K2510
CPS Dégraisseur Conc. 1:25	5 L	XSK02K2515
CPS Dégraisseur Conc. 1:25	25 L	
Mesh Prep : code couleur = vert		
CPS Mesh Prep	5 L	XSK02VB15
Dégraveurs : code couleur = blanc		
Pour enlever l'émulsion ou le capillaire.		
CPS Dégraveur d'écrans 1:20/30	5 L	XSK05K015
CPS Dégraveur d'écrans 1:20/30	25 L	X23332
CPS Dégraveur d'écrans 1:25	1 L	XSK05K2510
CPS Dégraveur d'écrans 1:25	5 L	XSK05K2515
CPS Dégraveur d'écrans 1:25	25 L	XSK05K2525
CPS Dégraveur d'écrans 1:25	210 L	XSK05K2590
CPS Stencil Remover MS	210 L	XSK05MS90
Plus pratique lors de couches épaisses comme dans l'electronique.		
CPS Pate de dégravage	1 Kg	XSK05PA10
CPS Pate de dégravage	5 Kg	XSK05PA15
***Antimousse**. De plus en plus de solvants sont diluables à l'eau (type Aquawash) et ont tendance à mousser dans les machines de nettoyage. 3% à rajouter au produit de dégravage.*		
CPS Antifoam Ready to use	1 L	XSK05AF10
Emulsion Ultra Coat		
Bouches pores SR : résistant au solvant - Bouches pores WR : résistant à l'eau.		
CPS Ultra Coat SR Filler	1 Kg	XSAAFSR10
CPS Ultra Coat SR Filler	5 Kg	XSAAFSR15
CPS Ultra Coat WR Filler	1 Kg	XSAAFWR10
CPS Ultra Coat WR Filler	5 Kg	XSAAFWR15
*Emulsions résistantes aux solvants : **100** (entrée de gamme) - **535** (12 gr de diazo) - **Viking** (= 535 avec 19 gr de diazo) - **Vulcan** (alimentaire).*		
CPS Ultra Coat 100 0,9 + diazo	0,9 Kg	XSAA10009
CPS Ultra Coat 100 4,5 + diazo	4,5 Kg	XSAA10045
CPS Ultra Coat 300 4,5 + diazo	4,5 Kg	X26326
CPS Ultra Coat 535 0,9 + diazo	0,9 Kg	XSAA53510
CPS Ultra Coat 535 4,5 + diazo	4,5 Kg	XSAA53545
CPS Ultra Coat Viking	0,9 Kg	XSAAVK09
CPS Ultra Coat Viking	4,5 Kg	XSAAVK45
CPS Ultra Coat Vulcan	1 Kg	XSAAVL10
CPS Ultra Coat Vulcan	5 Kg	XSAAVL15

	CONDITIONNEMENT	CODE
Emulsion Ultra Coat		
*Emulsions résistantes à l'eau : **200 - 550** (12 gr de diazo) - **Titanium** (= 550 avec 19 gr de diazo) - **Neptune** (alimentaire)*		
CPS Ultra Coat 200 0,9 + diazo	0,9 Kg	XSAA20009
CPS Ultra Coat 200 4,5 + diazo	4,5 Kg	XSAA20045
CPS Ultra Coat 550 0,9 + diazo	0,9 Kg	XSAA55010
CPS Ultra Coat 550 4,5 + diazo	4,5 Kg	XSAA55LT45
CPS Ultra Coat Titanium	0,9 Kg	XSAATT09
CPS Ultra Coat Titanium	4,5 Kg	XSAATT45
CPS Ultra Coat Neptune	1 Kg	XSAANT10
CPS Ultra Coat Neptune	5 Kg	XSAANT15
Films Capillaires diazo photopolymère		
Quantités minimum : Format feuilles 28 cm x 28 cm ou plus (1boîte de 100 feuilles).		
Format feuilles < 28 cm x 28 cm ou un seul côté de 28 cm (5 boîtes de 300 feuilles).		
CPS Ultra Cap 1 (18µ) 1,04x10 m	Rouleau	XGF50AT15
CPS Ultra Cap 1 (18µ) feuilles de 35x35 cm	Boîte de 100 feuilles	X22446-001
CPS Ultra Cap 1 (18µ) feuilles de 30x40 cm	Boîte de 100 feuilles	X22446-002
CPS Ultra Cap 1 (18µ) feuilles de 28x30 cm	Boîte de 100 feuilles	XGF50AT12530
CPS Ultra Cap 1 (18µ) feuilles de 60x80 cm	Boîte de 100 feuilles	XGF50AT16080
CPS Ultra Cap 2 (20µ) 1,04x10 m	Rouleau	XGF50AT201
CPS Ultra Cap 2 (20µ) feuilles de 40x40 cm	Boîte de 100 feuilles	XGF50AT250SH
CPS Ultra Cap 2 (20µ) feuilles de 35x35 cm	Boîte de 100 feuilles	11715-005
CPS Ultra Cap 2 (20µ) 61x100 cm - 12 rouleaux	Rouleau	15634
CPS Ultra Cap 3 (35µ) 1,04 x 10 m	Rouleau	XGF50AT301
Solvants pour nettoyage des écrans		
Code couleur = bleu		
3 familles de solvants : Les activateurs A5, A6, A7 - Les déboucheurs de maille K2 et D2 - Les solvants de nettoyage K3, V3, Vx		
A5 à A7 - Activateurs : aide à la récupération des images fantômes en réactivant le gel. Utilisation : poser le gel comme une émulsion sur les deux faces de l'écran, laisser sécher, réactiver à la brosse, laisser reposer 30 secondes et rincer.		
A5 : le plus ancien		
CPS Nettoyeurs d'écrans A5	1 L	XSK04A515
CPS Nettoyeurs d'écrans A5	25 L	XSK04A525
A6 : pour le graphique, point éclair 62.		
CPS Nettoyeurs d'écrans A6x	5 L	XSK04A6X15
CPS Nettoyeurs d'écrans A6	5 L	XSK04A615
CPS Nettoyeurs d'écrans A6	25 L	XSK04A625
CPS Nettoyeurs d'écrans A6	210 L	XSK04A690
CPS Nettoyeurs d'écrans A6	1000 L	XSK04A695
A7 : pour encres plus techniques type UV ou bi-composant, point éclair > 100.		
CPS Nettoyeurs d'écrans A7x	5 L	XSK04A7X90
CPS Nettoyeurs d'écrans A7	5 L	XSK04A715
CPS Nettoyeurs d'écrans A7	25 L	XSK04A725
CPS Nettoyeurs d'écrans A7	210 L	XSK04A790

	CONDITIONNEMENT	CODE

Solvants pour nettoyage des écrans

K2 et D2 débouchent mieux que l'acétone, non nocif : important car le nettoyage sur machine reste le plus dangereux pour la santé. Le K2 est étiqueté, pas le D2.

CPS Déboucheur d'écrans K2	5 L	XSK04K215
CPS Déboucheur d'écrans K2	25 L	XSK04K225
CPS Déboucheur d'écrans K2	210 L	XSK04K290
CPS Déboucheur d'écrans D2	5 L	XSK03D215
CPS Déboucheur d'écrans D2	25 L	XSK03D225
CPS Déboucheur d'écrans D2	210 L	XSK03D290

Sans émulsifiant.

CPS Nettoyeurs d'écrans K3x	5 L	XSK04K3X15
CPS Nettoyeurs d'écrans K3x	25 L	XSK04K3X25
CPS Nettoyeurs d'écrans K3x	210 L	XSK04K3X90
CPS Nettoyeurs d'écrans K3	5 L	XSK04K315
CPS Nettoyeurs d'écrans K3	25 L	XSK04K325
CPS Nettoyeurs d'écrans K3	210 L	XSK04K390
CPS Nettoyeurs d'écrans K3	1000 L	XSK04K399

Le V3 n'est pas plus gras que le K3 : il n'y a pas de graisse car ne contient pas d'hydrocarbures. Met un peu plus de temps à s'évaporer que Le K3, donc plus intéressant au niveau de la consommation.

CPS Nettoyeurs d'écrans V3	5 L	XSK04V315
CPS Nettoyeurs d'écrans V3	25 L	XSK04V325
CPS Nettoyeurs d'écrans V3	210 L	XSK04V390
CPS Nettoyeurs d'écrans V3	1000 L	XSK04V399
CPS Nettoyeurs d'écrans Vx	5 L	XSK04VX15
CPS Nettoyeurs d'écrans Vx	25 L	XSK04VX25
CPS Nettoyeurs d'écrans Vx	210 L	XSK04VX90

Concentrés de nettoyage que l'on dilue à l'eau. Ne pas utiliser pour des écrans recyclables. Pour encres solvant et UV, diluable 1 pour 2.

CPS Aquawash 317	25 L	XSK0431725

Meilleur pour encre solvant. Diluable 1 pour 3.

CPS Aquawash 383	5 L	XSK0438315
CPS Aquawash 383	25 L	XSK0438325

Pour les machines réliées aux stations d'épurations car sans résidus laiteux. Diluable 1 pour 2.

CPS Aquawash 442	5 L	XSK0444215

Pour tous types d'encres. Diluable 1 pour 8

CPS Aquawash 450	5 L	XSK0445015
CPS Aquawash 450	25 L	XSK0445025

Nettoyeur d'écran concentré diluable jusqu'à 5 fois

Extrêmement efficace pour tous types d'encres, conventionnelles, textiles et UV. Utilisable en application manuelle ou en laveur.

CPS Aquawash 829	5 L	XA26128/FR
CPS Aquawash 829	25 L	XA26129/FR

Laveur/dégraveur, CPS Aquastrip 21 permet le nettoyage des encres Plastisol ainsi que des encres textiles conventionnelles en même temps que l'élimination de l'émulsion.

CPS Aquastrip 21	1 L	XA27825
CPS Aquastrip 21	5 L	XA27507
CPS Aquastrip 21	25 L	XA27509

Produits pour images fantômes

Code couleur = rouge

Prêt à l'emploi.

CPS Fast Acting Haze Remover	1 Kg	X23352

Pour utilisation en enduction. Enduire l'écran, laisser sécher puis réactiver au A6/A7.

CPS Eliminateur Image Fantôme HV	5 Kg	XSK07HVN15
CPS Eliminateur Image Fantôme HV	25 Kg	XSK07HVN25

	CONDITIONNEMENT	CODE

Accessoires

CPS Seau Bleu 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025BL
CPS Seau Vert 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025GR
CPS Seau Jaune 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025GU
CPS Seau Blanc 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025HV
CPS Seau Rouge 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025RO
CPS Brosse, bleu	Unité	XGH01BL
CPS Brosse, jaune	Unité	XGH01GU
CPS Brosse, blanc	Unité	XGH01HV
CPS Brosse, rouge	Unité	XGH01RO
CPS Brosse, verte	Unité	XGH01GR
CPS Gants Courts AW N° 9 (Taille L)	1 paire	XGB01AW09
CPS Gants Courts AW N° 10 (Taille XL)	1 paire	XGB01AW10
CPS Gants Longs AL N° 9 (Taille L)	1 paire	XGB01AL09
CPS Gants Longs AL N° 10 (Taille XL)	1 paire	XGB01AL10
CPS Spraybottle - tête	Unité	XGH04SFNY
CPS Spraybottle sans tête	Unité	XGH04SHKU
CPS Lingettes anti poussière x 50	Unité	XSW02ANDU1

Produits et colles pour Tension Ecrans

Ces deux articles sont à commander ensemble (1 pot de durcisseur + 1 pot de colle).
LES COLLES CPS ROUGES SONT SANS METHYLCHLORINE.

CPS Colle écran MF Rouge 1 L + durcisseur 100m	1,1 L	XC01AMFR1
CPS Colle écran MF Rouge 5 L + durcisseur 500 ml	5,5 L	XC01AMFR5
CPS Nettoyeur de Brosse MF	1 L	XC01PMF10
CPS Nettoyeurs de brosse	5 KG	XC012P15

Equipements

CPS Work Station étagère		XZ011000

Eléments de la Work Station incluant les éléments suivants :

CPS Brosse, bleu	Unité	XGH01BL
CPS Brosse, jaune	Unité	XGH01GU
CPS Brosse, blanc	Unité	XGH01HV
CPS Brosse, rouge	Unité	XGH01RO
CPS Seau Bleu 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025BL
CPS Seau Jaune 5 LT (sans souvercle)	Unité	XE025GU
CPS Seau Blanc 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025HV
CPS Seau Rouge 5 LT (sans couvercle)	Unité	XE025RO
Couvercle + Chaîne pour seau 5 LT	Unité	XZ031400
Bidon 25L Jaune	Unité	XE01BLR25A
Bidon 25L Blanc	Unité	XE01BLR25S6

Tank de recirculation

Tank de recirc. 75LT (avec retour)	Nous consulter	

Nettoyeur d'écrans (lavage)

CPS 1700S	Nous consulter	
CPS 2700 S Big ink	Nous consulter	
CPS 2700 S Big XL ink	Nous consulter	
PS 3600 S Big ink	Nous consulter	
CPS 3600 S Big XL ink	Nous consulter	
CPS 4500 S Big ink	Nous consulter	
CPS 4500 S Big XL ink	Nous consulter	
CPS 5400 S Big ink	Nous consulter	
CPS 5400 S Big XL ink	Nous consulter	

CPS

	CONDITIONNEMENT	CODE
Nettoyeur d'écrans (dépouillage, dégravage)		
CPS 1700 W	Nous consulter	
CPS 2700 W Compact stencil	Nous consulter	
CPS 2700 W Big stencil	Nous consulter	
CPS 2700 W Big XL stencil	Nous consulter	
CPS 3600 W Big stencil	Nous consulter	
CPS 3600 W Big XL stencil	Nous consulter	
CPS 4500 W Big stencil	Nous consulter	
CPS 4500 W Big XL stencil	Nous consulter	
CPS 5400 W Big stencil	Nous consulter	
CPS 5400 W Big XL stencil	Nous consulter	
Nettoyeurs d'écrans (lavage, dégravage, dépouillage)		
CPS 1700 SW	Nous consulter	
CPS 2700 SW avec réservoir de 125 L	Nous consulter	
CPS 2700 SW avec réservoir de 50 L	Nous consulter	
CPS 3600 SW avec réservoir de 125 L	Nous consulter	
Nettoyeurs de râcles		
Nettoyeur de râcles 1100, 50 LT	Nous consulter	
Nettoyeur de râcles 2000, 70 LT	Nous consulter	
Système CPS traitement des eaux OSCAR		
CPS Oscar 4000 XOSAA4000	Nous consulter	
Consommable pour OSCAR 4000		
CPS Floculant Oscar	25 LT	XOSA25
CPS Coagulant Oscar	25 LT	XOSB25
CPS Charbon Actif Oscar	20 Kg	XOSCARBON
CPS Filtres pour OSCAR 4000 (paquet de 10)	Paquet de 10	XA24027
Set de filtres		
Filtre en rouleau 50cm x 100 mètres	Unité	X24652
Jeu de 3 filtres pour tank de 50 L	Unité	XZ121402
Jeu de 3 filtres pour tank de 125 L	Unité	XZ121403
Jeu de 2 filtres pour nettoyeur d'écrans 1800	Unité	XZ121404
Jeu de 2 filtres pour nettoyeur de râcle 2000	Unité	X24659
Textile : jeu de 3 filtres (sacs) tank 75 L	Unité	X27459
Textile : jeu de 3 filtres (cartouches) tank 75 L	Unité	X27460

Voir Conseils généraux d'utilisation, page 116

SaatiChem vous offre une vaste gamme d'émulsions photosensibles et des produits chimiques auxiliaires pour la sérigraphie, techniquement à l'avant-garde et en constante évolution. Céramique, graphique, impression textile ou sur verre, quelque soit votre segment d'application, SaatiChem a toujours une surprenante solution. Grâce à l'expérience de Saati Group, leader dans la production et commercialisation de produits textiles et chimiques depuis 70 ans, SaatiChem vous propose le meilleur produit et vous garantit toujours des résultats plus réels que la réalité.

via Milano,14 - 22070 Appiano Gentile (Como) Italy - Tel +39.031.9711
Member of Saatigroup

SAATIchem
Chemicals in action.

Codification de la ligne chimie

Emulsions

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	CODE	TYPE D'EMULSION	CONDITIONNEMENT
Textile			
TEXTIL HT + D51	PSCEC01602KA605	Emulsion Dual Cure	6x0,9 Kg
TEXTIL HT + D51	PSCEC01602KB205	Emulsion Dual Cure	2x4,5 Kg
TEXTIL HT FAST + D31	PSCEC03602KE603	Emulsion Dual Cure	6x0,9 Kg
TEXTIL HT FAST + D31	PSCEC03602KF203	Emulsion Dual Cure	2x4,5 Kg
TEXTIL PV	PSCEP00802KA006	Pure Photopolymère	6x1 Kg
TEXTIL PV	PSCEP00802KB002	Pure Photopolymère	2x5 Kg
Graphique			
GRAFIC DS + D31	PSCED00901KA603	Emulsion Diazo	6x0,9 Kg
GRAFIC DS + D31	PSCED00901KB203	Emulsion Diazo	2x4,5 Kg
GRAFIC HU Violet + D31	PSCEC02201KA603	Emulsion Dual Cure	6x0,9 Kg
GRAFIC HU Violet + D31	PSCEC02201KB203	Emulsion Dual Cure	2x4,5 Kg
GRAFIC HS Bleu + D31	PSCEC02801KA603	Emulsion Dual Cure	6x0,9 Kg
GRAFIC HS Bleu + D31	PSCEC02801KB208	Emulsion Dual Cure	2x4,5 Kg
GRAFIC HSS + D31	PSCE03701KE631	Emulsion Dual Cure	6x0,9 Kg
GRAFIC HSS + D31	PSCE03701KF231	Emulsion Dual Cure	2x4,5 Kg
Verre			
VITRUM HU Violet + D3	PSCEC02204KA603	Emulsion Dual Cure	6x0,9 Kg
VITRUM HU Violet + D3	PSCEC02204KB203	Emulsion Dual Cure	2x4,5 Kg
Relief			
GRAPHIC PHS	PSCEP01301G1000	Pure Photopolymère	1 Kg
GRAPHIC PHS	PSCEP01301KB002	Photopolymère	2x5 Kg
Emulsion Computer to Screen			
Pour le graphique :			
SAATIGRAF CTS (ex GRAFIC CTS)	PSCEP50601KB002	Pure Photopolymère	5 Kg
SAATIGRAF CTS (ex GRAFIC CTS)	PSCEP50601R1200	Pure Photopolymère	120 kg
Pour le verre :			
SAATIVIT CTS	SCEP01604KB002	Pure Photopolymère	5 Kg
Pour le textile :			
SAATITTEX CTS	PESCEP01402KB002	Pure Photopolymère	5 Kg
Emulsion Projection Directe			
GRAFIC PES 1	PSCEP01101KB002	Pure Photopolymère	5 Kg
TEXTIL PEW	PSCEP00402KB002	Pure Photopolymère	5 Kg

Codification de la ligne chimie

Ligne Chimique

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

	CODE	CONDITIONNEMENT
Colle pour écrans		
Colle ULTRAFIX SB2 Plus Rouge	PSB2COLLE	4,5 Kg
Durcisseur pour colle ULTRAFIX SB2	PSB2DURCI	0,9 Kg
Colle à base eau pour jeannettes		
ULTRAFIX PT (1x1KG)	PSCAS03000L1000	1 Kg
Dégraisseurs : Direct Prep		
DIRECT PREP 1 (pour films capillaires)	PSCDA00100KB002	5 Kg
DIRECT PREP 2 (pour émulsions)	PSCDM00100L1000	1 Kg
DIRECT PREP 3 (sous forme concentré)	PSCDM50200G1000	1 Kg
Bouches-pores Finish S1 - S2 - W1		
FINISH S1 (résistant au solvant – assez liquide) ROUGE	PSCBS00200KA006	6x1 Kg
FINISH S1 (résistant au solvant – assez liquide) ROUGE	PSCBS00200KB002	1x5 Kg
FINISH S2 (résistant au solvant – un peu moins liquide) BLEU	PSCBS00100KA006	6x1 Kg
FINISH W1 (résistant à l'eau) ROUGE	PSCBW00200KA006	6x1 Kg
FINISH W1 (résistant à l'eau) ROUGE	PSCBW00200KB002	2x5 Kg
Press Wash - Solvant de nettoyage diluable à l'eau		
REMOVE PW7 (Non étiqueté)	PSCRP53100P0050	5 Kg
REMOVE PW7 (Non étiqueté)	PSCRP53100P0300	30 Kg
REMOVE PW7 (Non étiqueté)	PSCRP53100R2000	200 Kg
Ink Remover IR : Nettoyage des écrans		
IR 15 pour nettoyage manuel ou en système automatique – non étiqueté	PSCRP01000P0050	5 Kg
IR 15 pour nettoyage manuel ou en système automatique – non étiqueté	PSCRP01000P0300	30 Kg
IR 15 pour nettoyage manuel ou en système automatique – non étiqueté	PSCRP01000R2000	200 Kg
Stencil Remover ER : Nettoyage des émulsions		
REMOVE ER25 (diluable 1 pour 25)	PSCRE00900L1000	1 Kg
REMOVE ER25 (diluable 1 pour 25)	PSCRE00900P0100	5 Kg
REMOVE ER25 (diluable 1 pour 25)	PSCRE00900P0051	10 Kg
Dégraveurs HR : Haze Remover, suppression des images fantômes		
REMOVE HR1 – Gel, peut être laissé toute la nuit	PSCRH50300P0050	5 Kg
REMOVE HR3 – Pâte, agit en quelques minutes	PSCRH50200G1000	1 Kg
REMOVE HR8 – Aspect crémeux, agit en quelques minutes	PSCRH51100N0050	5 Kg

Fimor
LE MANS

*La plus grande course d'endurance automobile du monde, & **Fimor**, la 1ère marque mondiale de racles de sérigraphie, sont tous 2 au Mans. Plus qu'une coïncidence !*

Photographe/ACO

www.serilor.com

Fimor partenaire de :
COURAGE Competition

Fimor
210 rue du Polygone - F-72058 - LE MANS
Tel: +33 (0)2 43 40 66 00 - Fax: +33(0)2 43 40 00 95
email: serilor@fimor.fr - www.serilor.com

TÜV CERT
ISO 9001:2000
Certificat : 01 100 037007

Branches

FIMOR NORTH AMERICA
5404 Ashton Ct. Ste. D - SARASOTA - FL - 34233 - USA
Tel : +(1)9419215138 - Fax : +(1)9419215434
email: sales@encoreenginc.com

FIMOR CHINA
Ph : +86 769 5337821 - Fax : +86 769 5337820
email : fimorchina@changan.net

ESCIA member · ESMA · SPTF · Net'or de la ville de Paris · Anvar · SARTHE

Codification de la tension – enduction

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

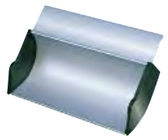
Colle Miranit Record 8020	650 g	P8020-01
Colle Miranit Record 8020	4,5 kg	P8020-02
Diluant 9711	870 g	P9711-01

Tensiomètre Newman ST1E

Le seul tensiomètre mécanique assurant une mesure précise de 7 à 130 N/cm avec une graduation secondaire en kg/m. Engrenages en acier inox montés sur bagues saphir, mécanisme antichoc. Le plus performant et le plus solide du marché.

Tensiomètre Newman ST1E	MS400

Fourni avec coffret et certificat de calibrage. Précision ±1%.



Racles d'enduction

Modèle standard

En aluminium avec embouts. Rayon 1 mm.

Racle enduction frais fixes	MS360
Racle d'enduction mm de profil embout compris	MS360A
Embout supplémentaire	MS360B

Modèle Grünig avec arête interchangeable
En aluminium anodisé avec couvercle, embouts vissés, arête d'enduction reversible et interchangeable.
Rayons : 0,25 et 0,75 mm ou 0,50 et 1 mm (à préciser à la commande).
Pour enduction manuelle ou machines Grünig.

QUATRE SITES À VOTRE SERVICE

DUBUIT LYON
23, rue Lavoisier
Z.I. MI-Plaine
69680 Chassieu
Tél. : 04 78 90 50 34
Fax : 04 78 90 70 02
aglyon@encresdubuit.com

ENCRES DUBUIT
1 rue Isaac-Newton Z.I.
Mitry-Compans – BP 214
77292 Mitry Cedex
Tél. : 01 64 67 41 60
Fax : 01 64 67 41 89
cdacruz@encresdubuit.com

DUBUIT LILLE
62/1, rue de Cannes
Acti'Centre
59000 Lille
Tél. : 03 20 60 19 99
Fax : 03 20 60 47 55
aglille@encresdubuit.com

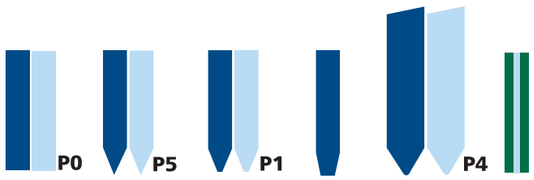
SCREEN MESH
10-12 rue du Ballon
ZI les Richardets
93160 Noisy le grand
Tél. : 01 48 15 81 20/27
Fax : 01 43 04 40 04
screenmesh@encresdubuit.com

Codification des racles

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Racles pour machines à imprimer sur objets

LES PROFILS



LES DIFFÉRENTS TYPES DE MATIÈRE :

- Le **caoutchouc naturel** : très économique, mais sa résistance aux solvants est limitée. Ne résiste pas aux encres UV. Le choix dans les duretés est limité.
- Le **polyuréthane** (serilor SR1, SR3, HR1, HR3, Vulkollan®, Aclathan) : beaucoup plus résistant aux solvants que le caoutchouc, il accepte bien les encres UV. Très bonne résistance à l'abrasion. Le SERILOR HR (haute résistance) convient parfaitement aux travaux à forte abrasion. Grand choix de duretés.

NOUVEAU : SERILOR HR5 : allie rigidité nécessaire à une impression de haute précision et souplesse pour absorber les vibrations.

P0 Sans biseau
Pour impression de surfaces planes ou cylindriques (avec porte racle pré-incliné).

P5 Biseau fin
Pour impression sur surface cylindrique ou ovale.

P1 Biseau moyen
Pour impression sur surface cylindrique ou ovale en émail.

Biseau large
Pour impression sur surface cylindrique ou ovale en émail.

P4 Profil spécial CER
Biseau centré rayonné à 0,5 mm sur une face, biseau fin déporté incliné à 15° sur l'autre, pour cylindrique, ovale et plat.

Triple dureté
Une couche centrale de 90sh ; durée d'utilisation plus longue et déformation réduite de la racle.

RÉFÉRENCE	SECTION (1)	TYPE	BISEAU	DURETÉ (SHORES)	LONGUEUR BANDE
RAC80AF	20 x 5	CAOUTCHOUC	FIN	80	0,49 m
RAC80AL	20 x 5	CAOUTCHOUC	LARGE	80	0,49 m
RAC80AM	20 x 5	CAOUTCHOUC	MOYEN	80	0,49 m
RAN65AS	20 x 5	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	65	3,66 m
RAN75AS	20 x 5	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
R2005797P0	20 x 5	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	3,66 m
R2005797HRP0	20 x 5	SERILOR HR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	3,66 m
RAU65AS	20 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	65	3,66 m
RAU75AS	20 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
RAU75AF	20 x 5	SERILOR HR1	P5 (biseau fin)	75	3,50 m
RAU90AF	20 x 5	SERILOR HR1	P5 (biseau fin)	90	3,50 m
RAU75BS	25 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
RAA80AF	20 x 5	POLYURÉTHANE	FIN	80	3,30 m
RAV65AF	20 x 5	VULKOLLAN®	FIN	65	1,00 m
RAV80AF	20 x 5	VULKOLLAN®	FIN	80	1,00 m
RAV65AM	20 x 5	VULKOLLAN®	MOYEN	65	1,00 m
RAV80AM	20 x 5	VULKOLLAN®	MOYEN	80	1,00 m
RAV80AS	20 x 5	VULKOLLAN®	SANS	80	3,00 m
RAV65AS	20 x 5	VULKOLLAN®	SANS	65	3,00 m
RAV90BF	25 x 5	VULKOLLAN®	FIN	90	3,00 m
RAV80BF	25 x 5	VULKOLLAN®	FIN	80	3,00 m
RAC75EC	35 x 8	CAOUTCHOUC	Sp. M/C CER (2)	75	1,00 m

(1) Autres sections disponibles sur demande. **(2)** Spécial machines CER.

Codification des racles

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Racles pour machines graphiques

RÉFÉRENCE	SECTION*	TYPE	BISEAU	DURETÉ (SHORES)	LONGUEUR BANDE
R350765SRP0366	35 x 7	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	65	3,66 m
R350775SRP0366	35 x 7	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
R3507797P0	35 x 7	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	3,66 m
R350775HRP0366	35 x 7	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
R350765HRP0366	35 x 7	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	65	3,66 m
NOUVEAU ! Format pré-découpé vendu par paquet de 10 râcles					
R3507270	35 x 7	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	0,270 m
R5009696P0	50 x 9	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	65/90/65	3,66 m
R5009797P0	50 x 9	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	3,66 m
R500965P0	50 x 9	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	65	3,66 m
R500975P0	50 x 9	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
R5009797HR	50 x 9	SERILOR HR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	3,66 m
R5009696HR	50 x 9	SERILOR HR3	P0 (sans biseau)	65/90/65	3,66 m
R500965HR	50 x 9	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	65	3,66 m
R500975HR	50 x 9	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
R400775P0	40 x 7	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	75	3,66 m
VACC/RAV75DS	50 x 9	SIMPLE	P0 (sans biseau)	75	3,66 m

* Autres sections disponibles sur demande.

Racles spéciales pour machines graphiques en format 2300 mm

Particulièrement adapté aux formats des machines automatiques, évite une chute non exploitable.

RÉFÉRENCE	SECTION	TYPE	BISEAU	DURETÉ (SHORES)	LONGUEUR BANDE
R500975SRP0230IN	50 x 9	SERILOR SR1	P0 (sans biseau)	75	2,30 m
R5009PL003	50 x 9	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	65	2,30 m
R5009PL004	50 x 9	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	2,30 m
R5009PL005	50 x 9	SERILOR HR3	P0 (sans biseau)	75/95/75	2,30 m
R5009PL006	50 x 9	SERILOR HR5	P0 (sans biseau)	75/95/55/95/75	2,30 m

Racles spéciales pour industrie du disque optique

Formats adaptés aux machines, découpe précise, contrôle individuel, vente à l'unité. Mini Cde = 200 pièces

RÉFÉRENCE	SECTION	TYPE	BISEAU	DURETÉ (SHORES)	LONGUEUR BANDE
RACD2005001	20 x 5	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	0,135 m
RACD2005002	20 x 5	SERILOR SR3	P0 (sans biseau)	75/90/75	0,150 m
RACD2005003	20 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	65	0,150 m
RACD2005004	20 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	0,150 m
RACD2505001	25 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	0,135 m
RACD2505002	25 x 5	SERILOR HR1	P0 (sans biseau)	75	0,140 m

Codification des racles

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Porte-lames universels pour machines graphiques en aluminium anodisé

Les modèles **2** et **3** sont adaptables à toutes les machines dont le tube support de racle mesure 30 ou 40 mm. Acceptent n'importe quelle épaisseur de lame (5 à 10 mm à définir à la commande).
Le modèle **1** (Bolt in) se visse ou se fixe par pince.
Hauteurs de perçage possibles.
Deux hauteurs de mâchoires 54 ou 38 mm à préciser à la commande pour tous les modèles.

1 2 3

Tarif tous modèles (1, 2 et 3)

Réf. : RTPUNIV
(Livré sans lame de racle ni étrier de fixation)
Réf. : MS365
Étriers de fixation en sus

Racles en aluminium anodisé

D'une prise en main particulièrement agréable.
Démontage facile.
Montées avec lame 50 x 9 simple ou triple dureté 65 ou 75 shores.

Racles manuelles en aluminium montées avec lame 50 x 9 simple ou triple dureté 65 ou 75 shores

	DIMENSION EN MM LAME 50 x 9	SIMPLE DURETÉ 75 SHORES SE RÉFÉRER AU TARIF EN VIGUEUR	TRIPLE DURETÉ 65/90/65 - 75/90/75 SE RÉFÉRER AU TARIF EN VIGUEUR
RACLES POUR OBJETS			
RTM1M	110		
	150		
RACLES POUR TEXTILE ET GRAPHIQUE			
	200		
	250		
	300		
	350		
	400		
	450		
	500		
	750		
	1000		
	1500		
	2000		
CACHES D'EXTRÉMITÉ EN SUS			

Codifications des accessoires

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Adhésifs de finition et de renfort des écrans

1 Masking Tape
Adhésif papier spécial, économique pour masquer la colle des écrans. Existe en deux épaisseurs.

RÉF.	CODE
Masking Tape fin 38 mm x 50 m	MS101
Masking Tape épais 38 mm x 50 m	MS105
Masking Tape 50 mm x 50 m	MS106

2 Adhésif pour écrans thermofusibles
Spécialement conçu pour cet usage.

RÉF.	CODE
Adhésif 38 mm x 50 m	MS110

3 Adhésif aluminium
Spécialement conçu pour cet usage.

RÉF.	CODE
Adhésif aluminium 50 mm x 66 m	MS114
Adhésif aluminium 25 mm x 66 m	MS115
Adhésif aluminium 12,7 mm x 66 m	MS116
Adhésif aluminium 6,35 mm x 66 m	MS117

4 Adhésif refendu Newman
Pour border l'intérieur des écrans, insensible aux solvants. Son dos refendu permet un pliage facile et un collage sur la demi-laize.

RÉF.	CODE
Adhésif Split Liner refendu 50,8 mm x 50 m	MS108

5 Adhésif toile gris
Extrêmement résistant aux solvants, il protège efficacement la colle des écrans. Ne se décolle pas au dégravage manuel.

RÉF.	CODE
Adhésif toile gris 50 mm x 50 m	MS118

Masque adhésif aluminium pour CD
Se colle sous l'écran pour en renforcer la solidité.

RÉF.	CODE
Cache-CD Mylar Alu 160 x 160	MS011
Cache-CD Mylar Polyester 160 x 160	MS012
Adhésif Alu/CD 250 x 170	MS010
Adhésif Alu/CD 220 x 220	MS020
Adhésif Alu/CD 290 x 230	MS030

Par quantité minimale de 200

Accessoires de préparation des encres

Spatules
Indispensables pour bien mélanger les encres.

RÉF.	CODE
Spatule Inox lame 13 cm	MS220
Spatule Inox lame 18 cm	MS221
Spatule Inox lame 30 cm	MS222

Gobelets de mélange

RÉF.	CODE
Gobelets de mélange carton 50 pièces - 25 cl	MS251

Pots en plastique

RÉF.	CODE
Pot plastique 150 g	E602
Pot plastique 1 kg	E603
Pot plastique 5 kg	E604
Pot plastique 20 kg	E605

Pots en métal

RÉF.	CODE
Boîte vide métal 1 kg	E606
Boîte vide métal 5 kg	E607
Boîte vide métal 25 kg	E608
Boîte vide métal 50 kg	E609

Codification du nettoyage

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Ouate d'essuyage

1

2

5

3

4

1 Katrin L2 1000 Plus par 2 bobines
Un bon compromis pour la sérigraphie. Ouate de cellulose blanche non recyclée, ne peluche pas, résistante et très absorbante.
Bobine de 1000 formats (27 x 37 cm), 270 m – 2 plis 20 g.
84 bobines/palette.

2 Katrin M2 Plus par 6 bobines
Pour la sérigraphie, très économique. Ouate de cellulose blanche non recyclée, ne peluche pas, résistante et très absorbante.
Dévidage central. Bobine de 450 formats (23 x 37cm), 167 m – largeur 23 cm – 2 plis 20 g/m² – 168 bobines/palette.

3 Poly Roll Box
Non tissée. Très douce, ne raye pas, ne peluche pas. Bobine de 800 formats (32,5 x 36,5 cm) 292 m, largeur 32,5 cm – 1 pli 52 g/m².
24 bobines par palette. Avec emballage distributeur en carton.

4 Poly Box
Idem Poly L mais boîte de 75 formats 35 x 43 cm. Colis de 10 boîtes.

5 Dévidage central M
Distributeur de ouate.

RÉF.	CODE
1 Ouate Cleany L2 1000 Plus 26,5 x 38 cm	NABS
2 Ouate Cleany M2 Plus Dévidage central 32,5 x 36,5 cm	NSOF
3 Ouate Poly Roll Box 32,5 x 36,5 cm	NPOL
4 Ouate Poly L Box 32,5 x 38 cm	NPOLB

6 Produit de nettoyage antistatique pour film

RÉF.	CODE
Nettoyant antistatique pour films	MS387

7 Pâte Isolex
Protège vos mains en permanence. Appliquée en début de travail, elle protège vos mains de toutes les agressions.

RÉF.	CODE
Pâte Isolex 750 g	MS230

8 Gants jetables
La protection absolue. En polyéthylène insensible aux solvants, ils vous protègent totalement lors des préparations d'encre et des nettoyages d'écrans.

RÉF.	CODE
Gants jetables vinyl boîte de 100 - MEDIUM	MS243
Gants jetables vinyl boîte de 100 - LARGE	MS244
Gants jetables vinyl boîte de 100 - XL	MS245

9 Distributeur de solvant
Très vite rentabilisé par l'économie de solvant qu'il apporte.
Plus de bidons ouverts et renversés, plus d'émanations novices.

RÉF.	CODE
Distributeur de solvant 0,9 l	MS350
Distributeur de solvant 1,9 l	MS352

6

7

8

9

Codifications du Contrôle

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Compte-fils

Ce sont des loupes pliantes indispensables pour contrôler les écrans, les clichés et les impressions. Leur qualité optique (les plus performants sont à 2 lentilles) doit être irréprochable pour éviter les images floues et déformées que donnent les modèles bas de gamme. D'autres modèles à une ou deux lentilles sont disponibles sur demande.

RÉF.	CODE
Compte-fils 2 lentilles 30 x 30/6 fois	MS420
Compte-fils 1 lentille 15 x 15/8 fois	MS421

Griffes de quadrillage

Pour essais de tenue d'encre.
Cet outil coupant permet de réaliser un quadrillage régulier afin d'effectuer un essai de tenue de l'encre au ruban adhésif. Les 6 tranchants sont espacé de 1 mm pour satisfaire aux normes DIN/EN/ISO 2409. Outil de coupe démontable pour remplacement. Livré en coffret avec brosse et loupe lumineuse.

RÉF.	CODE
Coffret griffe de quadrillage 1 mm 6 dents	MS450
Autres modèles sur demande.	
Griffes de rechange seules écartements 2 mm	MS451
Griffes de rechange seules écartements 1 mm	MS4511

Tensiomètre

Le seul tensiomètre mécanique assurant une mesure précise de 7 à 130 N/CM avec une graduation secondaire en KG/M. Engrenages en acier inox montés sur bagues saphir, mécanisme anti hoc. Fourni avec coffret et certificat de calibrage. Précision ±1%.

RÉF.	CODE
Tensiomètre Newman	MS400

Dispositif d'essai de tenue au crayon

Un test fiable et reproductible
Contrairement au test dit "à l'ongle", ce dispositif est composé d'un cylindre (160 x 16 mm) contenant une pointe en carbure de tungstène (diam. 1 mm) et un ressort de pression réglable.
3 ressorts de dureté différente sont fournis avec l'appareil :

N° 1 argent	0 à 300 g	division 10 g
N° 2 rouge	0 à 1000 g	division 50 g
N° 3 bleu	0 à 2000 g	division 100 g

RÉF.	CODE
Dispositif essai tenue au crayon durotest	MS452

Nuancier Pantone®

Il regroupe les teintes brillantes et mates référencées par Pantone, facilitant le contrôle et la discussion avec votre client. À conserver à l'abri de la lumière.

RÉF.	CODE
Nuancier Pantone 1000 à l'unité	MS456
Nuancier Pantone teintes métalliques (ref. 8000)	MS458
Nuancier Pantone Prémium métalliques (ref. 10000)	MS459
Nuancier Pantone pastels/néons (ref. 9000)	MS460

Ruban adhésif normalisé* pour essais de tenue d'encre

RÉF.	CODE
Adhésif 3M616 - Rouleau de 12 mm x 66 m	MS4523M616
Adhésif 3M616 - Rouleau de 25 mm x 66 m	MS4523M625

*Inactinique, peut servir pour la retouche de négatifs.
Sur papier ou CDR.

Codifications produits Test

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

Solutions test ARCOTEST®

Les solutions test sont des liquides présentant une tension superficielle définie disponibles en bouteilles de 10, 100, 250 ou 1000 ml.
L'application des solutions test sur la surface du matériel à vérifier permet de mesurer aisément son énergie superficielle. L'exactitude des valeurs mesurées est de ± 1 mN/m.

Avantages :

- Détermination rapide et très exacte des valeurs.
- Bonne lecture même sur des surfaces rugueuses ou obscures.
- Aucun encrassement de la solution en cas d'application avec pipette ou coton tige.
- Gamme élargie de valeurs spéciales.

RÉF.	CODE
Coffret Solution Test Rose 32/34/36/38/40/42/44 Mn/M (7 flacons de 10 ml)	MS203
Coffret SolutionTest Rose libre composition (7 flacons de 10 ml)	MS212
Bouteilles Solution Test Rose de 10 ml* (prix unitaire par lot de 4)	MS209
Bouteilles Solution Test Rose de 100 ml*	MS206
Bouteilles Solution Test Rose de 250 ml*	MS207
Feutres Test Rose, valeur au choix** (prix unitaire par lot de 4)	MS213

*valeurs disponibles pour les bouteilles 30/32/34/36/38/40/42/44/46/48/50/52/54/56/58/60 mN/m

**valeurs disponibles pour les feutres 30/32/34/36/38/40/42/44 mN/m

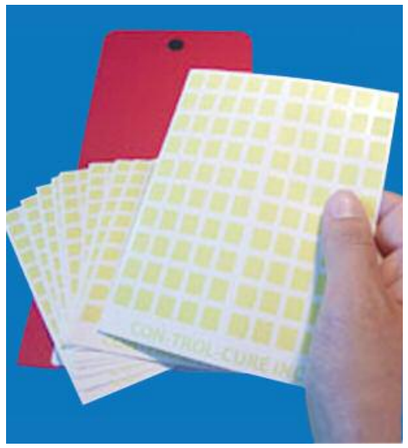
Papier test pour lampe UV

Contrôlez à volonté l'état de vos lampes.
Le papier test UV FastCheck™ Strips est un indicateur fiable de dosage UV, facile d'utilisation. Il donne des résultats comparatifs immédiats du fait des 5 zones de changement de couleurs. Chacune des 5 zones commence à changer de couleur après avoir reçue une quantité spécifique de rayonnements UV. Tout d'abord, la zone 1 passe de jaune à bleu. Ensuite, chaque zone change de couleur dès que les quantités de rayonnements UV spécifiques à chacune des zones sont atteintes.

Spécifications :

- Le papier test UV FastCheck™ Strips est disponible en paquet de 200 étiquettes (10 feuilles de 20 étiquettes adhésives par paquet).
- Dimension des étiquettes : 13 mm x 54 mm.

RÉF.	CODE
Pochette papier test lampes UV 200 étiquettes	MS211



FORSEI

Centre de Formation aux Techniques de Marquage Industriel

*La société **FORSEI** met à votre disposition toutes ses connaissances et son expérience en sérigraphie industrielle. En étroite collaboration avec les techniciens du groupe DUBUIT, nos formateurs vous feront bénéficier, au cours de ces stages, des évolutions constantes de la sérigraphie.*

Nous proposons différents types de formations :

- Formation encres
- Formation écrans
- Formation colorimétrie
- Formation Sécuritaire

Formation sur site :

- Mitry-Mory
- Lyon

Stages Encres

Le stage encres permet au personnel de production, d'encadrement, ainsi qu'aux services qualité et méthodes, d'aborder la sérigraphie en reprenant les fondamentaux de cette technique d'impression tout en travaillant sur les cas particuliers de chacun.
A l'issue de ce stage, les participants seront à même de définir un mode opératoire avant le lancement d'une production, de diagnostiquer un défaut d'impression et d'y apporter des solutions concrètes. Savoir choisir entre la technique des Encres U.V ou des Encres à Solvant permettra à chacun de tirer les avantages de chaque procédé.

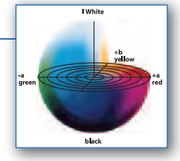
Stages Écrans

Le stage écrans s'adresse aux personnes ayant déjà une expérience du clichage, à leur encadrement ainsi qu'aux services méthodes. Il permet d'aborder la base incontournable de la sérigraphie avec simplicité.
A l'issue de cette formation, les participants seront capable de mettre en place la méthode la mieux adaptée pour fabriquer un écran de qualité et seront sensibilisés au rôle qu'il joue sur le résultat final.

Stages Sécuritaire

REACH, CLP, ce qu'il faut savoir sur les nouvelles législations, nouvelles directives, fiches de sécurité, scénario d'exposition, législation encres précautions d'utilisation des produits…..
Permet à l'encadrement, aux services qualité, sécurité, méthodes de maîtriser la législation en fonction de l'utilisation et des demandes de leurs clients.

Stages Colorimétrie



Le stage colorimétrie s'adresse aux personnes qui souhaitent améliorer leurs compétences dans ce domaine ou se convertir à cette activité. Il va de soi qu'une bonne acuité visuelle notamment des couleurs, est indispensable.
A l'issue de ce stage les participants seront à même de choisir avec précisison leurs encres de base, puis de finaliser leurs teintes avec méthode, le tout hors machine sur fond blanc ou coloré.

GROUPE DUBUIT
RENSEIGNEMENTS ET INSCRIPTION : Gisèle GUEZ - Tel : 06 16 86 78 22 - E-mail : gguez@dubuit.com
ENCRES DUBUIT - 1 rue Isaac Newton - ZI Mitry-Compans - BP 214 - 77292 Mitry-Mory cedex

Conseils généraux d'utilisation

Conservation des produits

Nos conditions de garantie sont liées aux délais de conservation maximum suivants :

Encres standards UV	1 an
Encres standards à solvant	1 an
Teintes spéciales solvant et UV	1 an
Teintes fluorescentes	3 mois
Teintes ors et alu	3 mois
Teintes transparentes	6 mois
Encres UV à l'eau	1 an
Durcisseurs, produits spéciaux GS	1 an

Nos encres sont garanties stables dans leur emballage d'origine.
Le stockage devant se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Encres gammes 300, 700 et 200

Ces encres sont conformes à la norme sécurité des jouets EN 71-3 réglementant un taux maximal extractible des 8 métaux lourds suivant : Sélénium, Chrome, Baryum, Arsenic, Antimoine, Plomb, Mercure, Cadmium, et la circulaire 98/638 sur l'environnement

Limites autorisées dans certaines normes et /ou directives

Norme jouets EN 71/3

Métal	ppm	%
Sélénium	500	0,05
Chrome	60	0,006
Baryum	1000	0,1
Arsenic	25	0,0025
Antimoine	60	0,006
Plomb	90	0,009
Mercure	60	0,006
Cadmium	75	0,0075

Circulaire environnementale 98/638 (94/62)

Cadmium Mercure Chrome Plomb	Total <= 100 ppm (0,01%)

Directive RoHs (2002/95/CE)

Limitation des substances suivantes :
Plomb (Pb)
Mercure (Hg)
Cadmium (Cd)
Chrome Hexavalent (Cr(VI))
Polybromophényles (PBB)
Polybromodiphényléthers (PBDE)

Concentration maximale 0.1% par unité de poids (0.01% pour le Cadmium)

Service teintes spéciales

Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai très rapide. Il est alors nécessaire de nous donner le maximum de renseignements (type de support, aspect et couleur, maille utilisée, échantillon de la teinte).

Teintes fluorescentes

Elles sont à utiliser impérativement sur fond blanc. La durée de vie en pot de ces encres est d'environ 3 mois à partir de la date portée sur l'emballage. La résistance à la lumière est limitée dans le temps surtout en exposition extérieure. Ces teintes sont conformes à la norme sur la sécurité des jouets EN 71/3.

Évaluation de la solidité à la lumière

La méthode d'évaluation la plus sûre consiste à exposer l'impression dans son ambiance réelle : l'inconvénient de cette méthode étant la durée qui doit être égale à la permanence désirée.
La méthode en accéléré permet de tester l'impression dans un appareil spécifique. La comparaison de l'évolution de l'impression par rapport à des étalons standards permet de déduire les indices de solidité
(selon la norme NF T 30-057) :
1 = très faible
2 = faible
3 = modérée
4 = assez bonne
5 = bonne
6 = très bonne
7 = excellente
8 = exceptionnelle

Produits et additifs spéciaux

Par définition tous les produits portant les références **GS**, **ST** et **AM**, **H** sont des fabrications particulières.
Ne pas perdre de vue que les **additifs** ne sont pas à incorporer systématiquement dans les encres, mais à utiliser avec précaution, leur dosage ainsi que leur domaine d'utilisation pouvant souvent présenter des risques.
Ces produits spéciaux que nous livrons sont d'une qualité constante. Encres DUBUIT ne peut garantir les travaux exécutés à l'aide de ces produits. Ils ne sauraient en effet influencer ni les méthodes de travail, ni les paramètres d'utilisation.
Les indications d'emploi et le champ d'application de ces produits ne doivent pas être considérés comme absolues dans toutes les applications. Les indications que nous donnons sont faites sur la base de l'état de la technique à un moment donné et se fondent sur les expériences antérieures. Celle-ci ayant un caractère purement consultatif.
Pour information, il est vivement recommandé de procéder à un essai préalable destiné à s'assurer de la compatibilité avec la réalisation envisagée.

Encres "Solides lumière"

La "solidité lumière" est le maintien dans le temps, de la nuance et de l'intensité d'une impression. À ne pas confondre avec la résistance aux intempéries ou les autres éléments que la lumière qui peuvent diminuer la durabilité de l'impression : humidité, pollution atmosphérique, support, exposition, chaleur, froid, etc. La solidité à la lumière dépend de la nature de l'éclairage (jour ou artificiel) et de l'intensité de la lumière (climat, saison...). La solidité d'une impression peut varier avec l'épaisseur déposée (moins de dépôt = moins de résistance) et la nature du support. La solidité d'une encre dépend des composants utilisés (certains liants ou pigments résistent mieux que d'autres à la lumière) ainsi du pourcentage de matière colorante ou de la quantité de pigment blanc dans la préparation.
Ainsi, il convient de savoir que :
Faible intensité = perte de résistance
Tons pastels = perte de résistance

Pour l'impression de décors de véhicules sur PVC, de matériaux tels que les enseignes lumineuses, il existe des séries d'encres d'une très grande résistance à l'extérieur.
Les encres de qualité "Solide lumière" sont fabriquées avec des pigments haut de gamme (solidité égale à 7/8 par rapport à l'échelle des laines). Ces encres doivent être appliquées sur des supports parfaitement propres, exempts de traces d'humidité. Les traces d'adhésif laissées par les papiers protecteurs devront être soigneusement enlevées selon les instructions du fournisseur. La durabilité dépendra pour une grande part de la qualité du support et de l'entretien du marquage.

Toutes les indications portées sur nos notices sont de toute bonne foi. Mais les conditions d'emploi et la nature des supports étant extrêmement variables, notamment les différents adjuvants contenus dans la composition des plastiques (plastifiants, stabilisants, cires, etc.) pouvant gêner l'adhérence, il est conseillé d'effectuer des essais avant de commencer un tirage.
Dans tous les cas, se reporter à nos "Conditions générales de vente".